УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «2» июня 2021 г. № 365н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях

|  |
| --- |
| 947 |
| Регистрационный номер |

Содержание

[I. Общие сведения 1](#_Toc455856486)

[II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2](#_Toc455856487)

[III. Характеристика обобщенных трудовых функций 4](#_Toc455856488)

[3.1. Обобщенная трудовая функция «Горячая штамповка и ковка поковок на автоматах и комплексах» 4](#_Toc455856489)

[3.2. Обобщенная трудовая функция «Горячая штамповка поковок на полуавтоматических линиях» 31](#_Toc455856490)

[3.3. Обобщенная трудовая функция «Горячая штамповка поковок на автоматических линиях» 50](#_Toc455856491)

[IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 68](#_Toc455856492)

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Ковка и горячая объемная штамповка поковок из металлов и сплавов на автоматах и комплексах, автоматических и полуавтоматических линиях |  | 40.151 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Обеспечение качества поковок методами ковки и горячей объемной штамповки на автоматах и комплексах, автоматических и полуавтоматических линиях |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7221 | Кузнецы | - | - |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-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]](#endnote-2)) | (наименование вида экономической деятельности) |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| A | Горячая штамповка и ковка поковок на автоматах и комплексах | 3 | Штамповка поковок на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов | A/01.3 | 3 |
| Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе кривошипных горячештамповочных прессов (далее – КГШП) | A/02.3 | 3 |
| Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов | A/03.3 | 3 |
| Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе горизонтально-ковочных машин (далее – ГКМ) | A/04.3 | 3 |
| Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов | A/05.3 | 3 |
| Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования | A/06.3 | 3 |
| Ковка поковок на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин | A/07.3 | 3 |
| B | Горячая штамповка поковок на полуавтоматических линиях | 3 | Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов | B/01.3 | 3 |
| Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе КГШП | B/02.3 | 3 |
| Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов | B/03.3 | 3 |
| Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе ГКМ | B/04.3 | 3 |
| Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов | B/05.3 | 3 |
| C | Горячая штамповка поковок на автоматических линиях | 4 | Штамповка поковок на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов | C/01.4 | 4 |
| Штамповка поковок на автоматических линиях на базе КГШП | C/02.4 | 4 |
| Штамповка поковок на автоматических линиях на базе гидравлических прессов | C/03.4 | 4 |
| Штамповка поковок на автоматических линиях на базе ГКМ | C/04.4 | 4 |
| Штамповка поковок на автоматических линиях на базе винтовых прессов | C/05.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

##

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Горячая штамповка и ковка поковок на автоматах и комплексах | Код | A | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях 3-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года кузнецом на молотах и прессах 3-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет[[3]](#endnote-3)Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров[[4]](#endnote-4)Прохождение обучения мерам пожарной безопасности [[5]](#endnote-5)Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте[[6]](#endnote-6)Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов [[7]](#endnote-7)Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией 7 |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС[[8]](#endnote-8) | § 53 | Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях 3-го разряда |
| ОКПДТР[[9]](#endnote-9) | 15655 | Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях |

### 3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов | Код | A/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Подготовка к работе автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Ежедневное обслуживание автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства автоматов и автоматизированные комплексы на базе горячештамповочных автоматов |
| Штамповка поковок на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Подналадка автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов при штамповке поковок  |
| Контроль и регулирование режимов работы автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления автоматами и автоматизированными комплексами на базе горячештамповочных автоматов |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать автоматы и автоматизированные комплексы на базе горячештамповочных автоматов для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Регулировать режимы работы автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в автоматы и автоматизированные комплексы на базе горячештамповочных автоматов для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов  |
| Определять неисправность автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов  |
| Прекращать работу и выключать автоматы и автоматизированные комплексы на базе горячештамповочных автоматов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления автоматами и автоматизированными комплексами на базе горячештамповочных автоматов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Режимы работы автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Основные характеристики автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Назначение органов управления автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Порядок подготовки к работе автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Основные неисправности автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Основные неисправности штамповой оснастки для автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы устранения нарушений в работе автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на автоматы и автоматизированные комплексы на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на автоматы и автоматизированные комплексы на базе горячештамповочных автоматов |
| Приемы установки штамповой оснастки на автоматы и автоматизированные комплексы на базе горячештамповочных автоматов, снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды дефектов поковок после штамповки на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Номенклатура поковок, штампуемых на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Сортамент заготовок, штампуемых на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Последовательность действий при остановке автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, автоматов и автоматизированных комплексов на базе горячештамповочных автоматов |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на автоматах и автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе КГШП | Код | A/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Подготовка к работе автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Ежедневное обслуживание автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Выдавливание сплошных и полых поковок на автоматизированных комплексах в разъемных матрицах на базе КГШП для точных изделий с пульта управления |
| Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе многопозиционного КГШП с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Подналадка автоматизированных комплексов на базе КГШП при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы автоматизированных комплексов на базе КГШП при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе автоматизированных комплексов на базе КГШП при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления автоматизированными комплексами на базе КГШП |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать автоматизированные комплексы на базе КГШП для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе КГШП в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Регулировать режимы работы автоматизированных комплексов на базе КГШП для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в автоматизированные комплексы на базе КГШП для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Определять неисправность автоматизированных комплексов на базе КГШП для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Прекращать работу и выключать автоматизированные комплексы на базе КГШП в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления автоматизированными комплексами на базе КГШП |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Режимы работы автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Основные характеристики автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Назначение органов управления автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Порядок подготовки к работе автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Основные неисправности автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Основные неисправности штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Способы устранения нарушений в работе автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на автоматизированные комплексы на базе КГШП |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на автоматизированные комплексы на базе КГШП |
| Приемы установки штамповой оснастки на автоматизированные комплексы на базе КГШП, снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Виды дефектов поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Номенклатура поковок, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Сортамент заготовок, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Последовательность действий при остановке автоматизированных комплексов на базе КГШП в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе КГШП |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе КГШП |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | -  |

### 3.1.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов | Код | A/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Подготовка к работе автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Ежедневное обслуживание автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Безоблойная штамповка точных поковок сложной конфигурации в разъемных матрицах на автоматизированных комплексах на базе гидравлического многоплунжерного пресс-автомата с пульта управления |
| Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе одно- и многопозиционных гидравлических прессов с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Подналадка автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления автоматизированными комплексами на базе гидравлических прессов |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать автоматизированные комплексы на базе гидравлических прессов для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Регулировать режимы работы автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в автоматизированные комплексы на базе гидравлических прессов для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Определять неисправность автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Прекращать работу и выключать автоматизированные комплексы на базе гидравлических прессов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления автоматизированными комплексами на базе гидравлических прессов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Режимы работы автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Основные характеристики автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Назначение органов управления автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Порядок подготовки к работе автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Основные неисправности автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Основные неисправности штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Способы устранения нарушений в работе автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на автоматизированные комплексы на базе гидравлических прессов |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на автоматизированные комплексы на базе гидравлических прессов |
| Приемы установки штамповой оснастки на автоматизированные комплексы на базе гидравлических прессов, снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Марки и свойства рабочих жидкостей гидравлических прессов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Виды дефектов поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Номенклатура поковок, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Сортамент заготовок, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Последовательность действий при остановке автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе гидравлических прессов  |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе гидравлических прессов |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.1.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе ГКМ | Код | A/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Подготовка к работе автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Ежедневное обслуживание автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Штамповка поковок из прутков и штучных заготовок на автоматизированных комплексах на базе ГКМ с горизонтальным разъемом матриц с пульта управления |
| Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе ГКМ с вертикальным разъемом матриц с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Подналадка автоматизированных комплексов на базе ГКМ при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы автоматизированных комплексов на базе ГКМ при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе автоматизированных комплексов на базе ГКМ при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления автоматизированными комплексами на базе ГКМ |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать автоматизированные комплексы на базе ГКМ для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе ГКМ в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Регулировать режимы работы автоматизированных комплексов на базе ГКМ для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в автоматизированные комплексы на базе ГКМ для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Определять неисправность автоматизированных комплексов на базе ГКМ для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Прекращать работу и выключать автоматизированные комплексы на базе ГКМ в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления автоматизированными комплексами на базе ГКМ |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Режимы работы автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Основные характеристики автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Назначение органов управления автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Порядок подготовки к работе автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Основные неисправности автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Основные неисправности штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Способы устранения нарушений в работе автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на автоматизированные комплексы на базе ГКМ |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на автоматизированные комплексы на базе ГКМ |
| Приемы установки штамповой оснастки на автоматизированные комплексы на базе ГКМ и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Виды дефектов поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Номенклатура поковок, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Сортамент заготовок, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Последовательность действий при остановке автоматизированных комплексов на базе ГКМ в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе ГКМ |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе ГКМ |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | -  |

### 3.1.5. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов | Код | A/05.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Подготовка к работе автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Ежедневное обслуживание автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Безоблойная штамповка точных поковок сложной конфигурации на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов двойного действия с пульта управления |
| Штамповка поковок на автоматизированном комплексе на базе винтовых прессов с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Подналадка автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления автоматизированными комплексами на базе винтовых прессов |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать автоматизированные комплексы на базе винтовых прессов для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов для штамповки поковок в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов для штамповки поковок |
| Регулировать режимы работы автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в автоматизированные комплексы на базе винтовых прессов для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Определять неисправность автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Прекращать работу и выключать автоматизированные комплексы на базе винтовых прессов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления автоматизированными комплексами на базе винтовых прессов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Режимы работы автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Основные характеристики автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Назначение органов управления автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Порядок подготовки к работе автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Основные неисправности автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Основные неисправности штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Способы устранения нарушений в работе автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на автоматизированные комплексы на базе винтовых прессов |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на автоматизированные комплексы на базе винтовых прессов |
| Приемы установки штамповой оснастки на автоматизированные комплексы на базе винтовых прессов и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Виды дефектов поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Номенклатура поковок, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Сортамент заготовок, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Последовательность действий при остановке автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе винтовых прессов для штамповки поковок |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе винтовых прессов |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | -  |

### 3.1.6. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования | Код | A/06.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Подготовка к работе автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Ежедневное обслуживание автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Горячая вальцовка поковок с вытянутой осью под штамповку на роботизированных и автоматизированных комплексах на базе ковочных многоручьевых вальцов с пульта управления |
| Изготовление поковок точных ступенчатых валов под штамповку на автоматизированных комплексах на базе станов поперечно-клиновой и плоско-клиновой прокатки с пульта управления |
| Обрезка облоя у поковок на автоматизированных комплексах на базе специализированных автоматов и прессов с пульта управления |
| Накатка резьбы у поковок на автоматизированных комплексах на базе специализированных автоматов с пульта управления |
| Раскатка кольцевых и дисковых поковок на автоматизированных комплексах на базе кольце- и дискораскатных станах и раскатных машинах с пульта управления |
| Изготовление изделий на автоматизированных комплексах на базе специализированных автоматов (высадочных, пружинонавивочных, проволочно-гвоздильных, цепевязальных, электровысадочных) с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Подналадка автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления автоматизированными комплексами на базе специализированного оборудования |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать автоматизированные комплексы на базе специализированного оборудования для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Регулировать режимы работы автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в автоматизированные комплексы на базе специализированного оборудования для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Определять неисправность автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Прекращать работу и выключать автоматизированные комплексы на базе специализированного кузнечно-штамповочного оборудования в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления автоматизированными комплексами на базе специализированного оборудования |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Режимы работы автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Основные характеристики автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Назначение органов управления автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Порядок подготовки к работе автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Основные неисправности автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Основные неисправности штамповой оснастки для автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на автоматизированные комплексы на базе специализированного оборудования |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на автоматизированные комплексы на базе специализированного оборудования |
| Приемы установки штамповой оснастки на автоматизированные комплексы на базе специализированного оборудования и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Виды дефектов поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Номенклатура поковок, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Сортамент заготовок, штампуемых на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Последовательность действий при остановке автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, автоматизированных комплексов на базе специализированного оборудования |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на автоматизированных комплексах на базе специализированного оборудования |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | -  |

### 3.1.7. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ковка поковок на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин | Код | A/07.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к ковке поковок на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Подготовка к работе автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Ежедневное обслуживание автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Ковка поковок на автоматизированных комплексах на базе гидравлических ковочных прессов с верхним приводом  |
| Ковка точных поковок на автоматизированных комплексах на базе гидравлических ковочных прессов с нижним приводом с программным управлением |
| Ковка поковок типа валов и осей из прутковых и трубчатых заготовок на автоматизированных комплексах на базе радиально-обжимных и радиально-ковочных машин с программным управлением |
| Дистанционное регулирование и контроль размеров поковок по толщине при ковке поковок на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при ковке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Измерение и контроль размеров при ковке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при ковке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Подналадка автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин при ковке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин при ковке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин при ковке поковок |
| Складирование поковок после ковки на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления автоматизированными комплексами на базе ковочных прессов и машин |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать автоматизированные комплексы на базе ковочных прессов и машин для ковки поковок |
| Выполнять ежедневное обслуживание автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин для ковки поковок  |
| Регулировать режимы работы автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин для ковки поковок |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при ковке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Определять неисправность автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин для ковки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при ковке поковок на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Манипулировать поковками при осадке, протяжке, прошивке, раскатке на оправке и рубке при ковке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Прекращать работу и выключать автоматизированные комплексы на базе ковочных прессов и машин в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при ковке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при ковке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при ковке поковок на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления автоматизированными комплексами на базе ковочных прессов и машин |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Виды, конструкции и назначение кузнечного инструмента для автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под ковку поковок на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Режимы работы автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Условия работы кузнечного инструмента при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Основные характеристики автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Назначение органов управления автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Порядок подготовки к работе автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Порядок подготовки к работе кузнечного инструмента для автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Основные неисправности автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Основные неисправности кузнечного инструмента для автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Способы устранения нарушений в работе автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин |
| Способы устранения нарушений в работе кузнечного инструмента, установленного на автоматизированные комплексы на базе ковочных прессов и машин |
| Способы крепления кузнечного инструмента и приспособлений на автоматизированные комплексы на базе ковочных прессов и машин |
| Приемы установки кузнечного инструмента на автоматизированные комплексы на базе ковочных прессов и машин и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения кузнечного инструмента при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Виды дефектов поковок после штамповки на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Номенклатура кованых поковок, изготовляемых на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Группы и марки сталей и сплавов, подвергаемых ковке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Сортамент заготовок, подвергаемых ковке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Содержание технологических процессов ковки поковок на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при ковке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Последовательность действий при остановке автоматизированных комплексов на базе ковочных прессов и машин в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования кованых поковок после ковки на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Способы контроля размеров поковок после ковки на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Способы контроля температуры поковок при ковки на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при ковке на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при ковке поковок на автоматизированных комплексах на базе ковочных прессов и машин |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | -  |

##

## 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Горячая штамповка поковок на полуавтоматических линиях | Код | B | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях 4-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащихилиСреднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет оператором-кузнецом на автоматических и полуавтоматических линиях 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасностиПрохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузовНаличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС | § 54 | Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях 4-го разряда |
| ОКПДТР | 15655 | Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях |
| ОКСО[[10]](#endnote-10) | 2.15.01.01 | Оператор в производстве металлических изделий |
| 2.15.01.03 | Наладчик кузнечно-прессового оборудования |

###

### 3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов | Код | B/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Подготовка к работе полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Ежедневное обслуживание полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе автоматов с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Подналадка полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов при штамповке поковок  |
| Контроль и регулирование режимов работы полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов при штамповке поковок |
| Настройка компьютерных программ для управления полуавтоматическими линиями на базе горячештамповочных автоматов при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки поковок на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления полуавтоматическими линиями на базе горячештамповочных автоматов |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать полуавтоматические линии на базе горячештамповочных автоматов для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Регулировать режимы работы полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в полуавтоматические линии на базе горячештамповочных автоматов для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов  |
| Определять неисправность полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов  |
| Прекращать работу и выключать полуавтоматические линии на базе горячештамповочных автоматов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления полуавтоматическими линиями на базе горячештамповочных автоматов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Режимы работы полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Основные характеристики полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Назначение органов управления полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Порядок подготовки к работе полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Основные неисправности полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Основные неисправности штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы устранения нарушений в работе полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Приемы установки штамповой оснастки на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды дефектов поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Номенклатура поковок, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Сортамент заготовок, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Последовательность действий при остановке полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе КГШП | Код | B/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Подготовка к работе полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Ежедневное обслуживание полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе КГШП с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Подналадка полуавтоматических линий на базе КГШП при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы полуавтоматических линий на базе КГШП при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе полуавтоматических линий на базе КГШП при штамповке поковок |
| Настройка компьютерных программ для управления полуавтоматическими линиями на базе КГШП при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления полуавтоматическими линиями на базе КГШП |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать полуавтоматические линии на базе КГШП для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе КГШП в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Регулировать режимы работы полуавтоматических линий на базе КГШП для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в полуавтоматические линии на базе КГШП для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Определять неисправность полуавтоматических линий на базе КГШП для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Прекращать работу и выключать полуавтоматические линии базе КГШП в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления полуавтоматическими линиями на базе КГШП |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Режимы работы полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Основные характеристики полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Назначение органов управления полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Порядок подготовки к работе полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Основные неисправности полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Основные неисправности штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Способы устранения нарушений в работе полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Приемы установки штамповой оснастки на полуавтоматических линиях на базе КГШП и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Виды дефектов поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Номенклатура поковок, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Сортамент заготовок, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Последовательность действий при остановке полуавтоматических линий на базе КГШП в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе КГШП |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок изделий на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов | Код | B/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Подготовка к работе полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Ежедневное обслуживание полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Подналадка полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов при штамповке поковок |
| Настройка компьютерных программ для управления полуавтоматическими линиями на базе гидравлических прессов при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления полуавтоматическими линиями на базе гидравлических прессов |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать полуавтоматические линии на базе гидравлических прессов для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Регулировать режимы работы полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в полуавтоматические линии на базе гидравлических прессов для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Определять неисправность полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Прекращать работу и выключать полуавтоматические линии на базе гидравлических прессов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления полуавтоматическими линиями на базе гидравлических прессов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Режимы работы полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Основные характеристики полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Назначение органов управления полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Порядок подготовки к работе полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Основные неисправности полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Основные неисправности штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Способы устранения нарушений в работе полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Приемы установки штамповой оснастки на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Марки и свойства рабочих жидкостей гидравлических прессов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Виды дефектов поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Номенклатура поковок, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Сортамент заготовок, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Последовательность действий при остановке полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок изделий на полуавтоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе ГКМ | Код | B/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Подготовка к работе полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Ежедневное обслуживание полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Подналадка полуавтоматических линий на базе ГКМ при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы полуавтоматических линий на базе ГКМ при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе полуавтоматических линий на базе ГКМ при штамповке поковок |
| Настройка компьютерных программ для управления полуавтоматическими линиями на базе ГКМ при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления полуавтоматическими линиями на базе ГКМ |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать полуавтоматические линии на базе ГКМ для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе ГКМ в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Регулировать режимы работы полуавтоматических линий на базе ГКМ для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в полуавтоматические линии на базе ГКМ для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Определять неисправность полуавтоматических линий на базе ГКМ для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Прекращать работу и выключать полуавтоматические линии на базе ГКМ в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления полуавтоматическими линиями на базе ГКМ |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Режимы работы полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Основные характеристики полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Назначение органов управления полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Порядок подготовки к работе полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Основные неисправности полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Основные неисправности штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Способы устранения нарушений в работе полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Приемы установки штамповой оснастки на полуавтоматических линиях на базе ГКМ и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Виды дефектов поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Номенклатура поковок, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Сортамент заготовок, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Последовательность действий при остановке полуавтоматических линий на базе ГКМ в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе ГКМ |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок изделий на полуавтоматических линиях на базе ГКМ |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.5. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов | Код | B/05.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Подготовка к работе полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Ежедневное обслуживание полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Штамповка поковок на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Подналадка полуавтоматических линий на базе винтовых прессов при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы полуавтоматических линий на базе винтовых прессов при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе полуавтоматических линий на базе винтовых прессов при штамповке поковок |
| Настройка компьютерных программ для управления полуавтоматическими линиями на базе винтовых прессов при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления полуавтоматическими линиями на базе винтовых прессов |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать полуавтоматические линии на базе винтовых прессов для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе винтовых прессов в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Регулировать режимы работы полуавтоматических линий на базе винтовых прессов для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в полуавтоматические линии на базе винтовых прессов для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Определять неисправность полуавтоматических линий на базе винтовых прессов для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Прекращать работу и выключать полуавтоматические линии на базе винтовых прессов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления полуавтоматическими линиями на базе винтовых прессов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Режимы работы полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Основные характеристики полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Назначение органов управления полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Порядок подготовки к работе полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Основные неисправности полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Основные неисправности штамповой оснастки для полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Способы устранения нарушений в работе полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Приемы установки штамповой оснастки на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Виды дефектов поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Номенклатура поковок, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Сортамент заготовок, штампуемых на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Последовательность действий при остановке полуавтоматических линий на базе винтовых прессов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, полуавтоматических линий на базе винтовых прессов |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок изделий на полуавтоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

##

## 3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Горячая штамповка поковок на автоматических линиях | Код | C | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях 5-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащихилиСреднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет оператором-кузнецом на автоматических и полуавтоматических линиях 4-го разряда для прошедших профессиональное обучениеНе менее одного года оператором-кузнецом на автоматических и полуавтоматических линиях 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасностиПрохождение инструктажа по охране труда на рабочем местеПрохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузовНаличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС | § 55 | Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях 5-го разряда |
| ОКПДТР | 15655 | Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях |
| ОКСО | 2.15.01.01 | Оператор в производстве металлических изделий |
| 2.15.01.03 | Наладчик кузнечно-прессового оборудования |

### 3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов | Код | C/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Подготовка к работе автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Ежедневное обслуживание автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Штамповка поковок на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на автоматических линиях автоматизированных комплексах на базе горячештамповочных автоматов |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Подналадка автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов при штамповке поковок  |
| Контроль и регулирование режимов работы автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов при штамповке поковок |
| Настройка компьютерных программ для управления автоматическими линиями на базе горячештамповочных автоматов при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки поковок на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления автоматическими линиями на базе горячештамповочных автоматов |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать автоматические линии на базе горячештамповочных автоматов для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Регулировать режимы работы автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в автоматические линии на базе горячештамповочных автоматов для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов  |
| Определять неисправность автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов  |
| Прекращать работу и выключать автоматические линии на базе горячештамповочных автоматов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления автоматическими линиями на базе горячештамповочных автоматов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Режимы работы автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Основные характеристики автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Назначение органов управления автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Порядок подготовки к работе автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Основные неисправности автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Основные неисправности штамповой оснастки для автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы устранения нарушений в работе автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Приемы установки штамповой оснастки на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды дефектов поковок после штамповки на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Номенклатура поковок, штампуемых на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Сортамент заготовок, штампуемых на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Последовательность действий при остановке автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе горячештамповочных автоматов |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на автоматических линиях на базе горячештамповочных автоматов |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на автоматических линиях на базе КГШП | Код | C/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на автоматических линиях на базе КГШП |
| Подготовка к работе автоматических линий на базе КГШП |
| Ежедневное обслуживание автоматических линий на базе КГШП |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства автоматических линий на базе КГШП |
| Штамповка поковок на автоматических линиях на базе КГШП с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Подналадка автоматических линий на базе КГШП при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы автоматических линий на базе КГШП при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе автоматических линий на базе КГШП при штамповке поковок |
| Настройка компьютерных программ для управления автоматическими линиями на базе КГШП при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на автоматических линиях на базе КГШП |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления автоматическими линиями на базе КГШП |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать автоматические линии на базе КГШП для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе КГШП в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе КГШП |
| Регулировать режимы работы автоматических линий на базе КГШП для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в автоматические линии на базе КГШП для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Определять неисправность автоматических линий на базе КГШП для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на автоматических линиях на базе КГШП |
| Прекращать работу и выключать автоматические линии базе КГШП в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы автоматических линий на базе КГШП |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на автоматических линиях на базе КГШП |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления автоматическими линиями на базе КГШП |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение автоматических линий на базе КГШП |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматических линий на базе КГШП |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на автоматических линиях на базе КГШП |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации автоматических линий на базе КГШП |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на автоматических линиях на базе КГШП |
| Режимы работы автоматических линий на базе КГШП |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Основные характеристики автоматических линий на базе КГШП |
| Назначение органов управления автоматических линий на базе КГШП |
| Порядок подготовки к работе автоматических линий на базе КГШП |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для автоматических линий на базе КГШП |
| Основные неисправности автоматических линий на базе КГШП |
| Основные неисправности штамповой оснастки для автоматических линий на базе КГШП |
| Способы устранения нарушений в работе автоматических линий на базе КГШП |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на автоматических линиях на базе КГШП |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на автоматических линиях на базе КГШП |
| Приемы установки штамповой оснастки на автоматических линиях на базе КГШП и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Виды дефектов поковок после штамповки на автоматических линиях на базе КГШП |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматических линиях на базе КГШП |
| Номенклатура поковок, штампуемых на автоматических линиях на базе КГШП |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на автоматических линиях на базе КГШП |
| Сортамент заготовок, штампуемых на автоматических линиях на базе КГШП |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на полуавтоматических линиях на базе КГШП |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Последовательность действий при остановке автоматических линий на базе КГШП в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на автоматических линиях на базе КГШП |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на автоматических линиях на базе КГШП |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на автоматических линиях на базе КГШП |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе КГШП |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок изделий на автоматических линиях на базе КГШП |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на автоматических линиях на базе гидравлических прессов | Код | C/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Подготовка к работе автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Ежедневное обслуживание автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Штамповка поковок на автоматических линиях на базе гидравлических прессов с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Подналадка автоматических линий на базе гидравлических прессов при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы автоматических линий на базе гидравлических прессов при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе автоматических линий на базе гидравлических прессов при штамповке поковок |
| Настройка компьютерных программ для управления автоматическими линиями на базе гидравлических прессов при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления автоматическими линиями на базе гидравлических прессов |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать автоматические линии на базе гидравлических прессов для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе гидравлических прессов в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Регулировать режимы работы автоматических линий на базе гидравлических прессов для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в автоматические линии на базе гидравлических прессов для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Определять неисправность автоматических линий на базе гидравлических прессов для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Прекращать работу и выключать автоматические линии на базе гидравлических прессов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления автоматическими линиями на базе гидравлических прессов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Режимы работы автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Основные характеристики автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Назначение органов управления автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Порядок подготовки к работе автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Основные неисправности автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Основные неисправности штамповой оснастки для автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Способы устранения нарушений в работе автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Приемы установки штамповой оснастки на автоматических линиях на базе гидравлических прессов и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Марки и свойства рабочих жидкостей гидравлических прессов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Виды дефектов поковок после штамповки на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Номенклатура поковок, штампуемых на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Сортамент заготовок, штампуемых на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Последовательность действий при остановке автоматических линий на базе гидравлических прессов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе гидравлических прессов |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок изделий на автоматических линиях на базе гидравлических прессов |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на автоматических линиях на базе ГКМ | Код | C/04.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Подготовка к работе автоматических линий на базе ГКМ |
| Ежедневное обслуживание автоматических линий на базе ГКМ |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства автоматических линий на базе ГКМ |
| Штамповка поковок на автоматических линиях на базе ГКМ с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Подналадка автоматических линий на базе ГКМ при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы автоматических линий на базе ГКМ при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе автоматических линий на базе ГКМ при штамповке поковок |
| Настройка компьютерных программ для управления автоматическими линиями на базе ГКМ при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления автоматическими линиями на базе ГКМ |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать автоматические линии на базе ГКМ для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе ГКМ в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе ГКМ |
| Регулировать режимы работы автоматических линий на базе ГКМ для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в автоматические линии на базе ГКМ для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Определять неисправность автоматических линий на базе ГКМ для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Прекращать работу и выключать автоматические линии на базе ГКМ в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы автоматических линий на базе ГКМ |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления автоматическими линиями на базе ГКМ |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение автоматических линий на базе ГКМ |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматических линий на базе ГКМ |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации автоматических линий на базе ГКМ |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Режимы работы автоматических линий на базе ГКМ |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Основные характеристики автоматических линий на базе ГКМ |
| Назначение органов управления автоматических линий на базе ГКМ |
| Порядок подготовки к работе автоматических линий на базе ГКМ |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для автоматических линий на базе ГКМ |
| Основные неисправности автоматических линий на базе ГКМ |
| Основные неисправности штамповой оснастки для автоматических линий на базе ГКМ |
| Способы устранения нарушений в работе автоматических линий на базе ГКМ |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Приемы установки штамповой оснастки на автоматических линиях на базе ГКМ и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Виды дефектов поковок после штамповки на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Номенклатура поковок, штампуемых на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Сортамент заготовок, штампуемых на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Последовательность действий при остановке автоматических линий на базе ГКМ в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе ГКМ |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок изделий на автоматических линиях на базе ГКМ |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.5. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка поковок на автоматических линиях на базе винтовых прессов | Код | C/05.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке поковок на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Подготовка к работе автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Ежедневное обслуживание автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Загрузка заготовок в загрузочно-ориентирующие устройства автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Штамповка поковок на автоматических линиях на базе винтовых прессов с пульта управления |
| Визуальный контроль наружных дефектов поковок при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Измерение и контроль размеров поковок при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Установление причин возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Подналадка автоматических линий на базе винтовых прессов при штамповке поковок |
| Контроль и регулирование режимов работы автоматических линий на базе винтовых прессов при штамповке поковок |
| Устранение мелких неисправностей в работе автоматических линий на базе винтовых прессов при штамповке поковок |
| Настройка компьютерных программ для управления автоматическими линиями на базе винтовых прессов при штамповке поковок |
| Складирование поковок после штамповки на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления автоматическими линиями на базе винтовых прессов |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать автоматические линии на базе винтовых прессов для штамповки поковок |
| Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе винтовых прессов в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Контролировать техническое состояние и работоспособность загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Регулировать режимы работы автоматических линий на базе винтовых прессов для штамповки поковок |
| Закладывать заготовки в автоматические линии на базе винтовых прессов для штамповки поковок и выгружать из них |
| Определять причины возникновения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Определять неисправность автоматических линий на базе винтовых прессов для штамповки поковок |
| Определять неисправность штамповой оснастки при штамповке поковок на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Прекращать работу и выключать полуавтоматические линии на базе винтовых прессов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Выбирать схемы строповки заготовок и поковок при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов  |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления автоматическими линиями на базе винтовых прессов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции и назначение средств автоматизации и механизации автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок, поковок и изделий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке поковок на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Режимы работы автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Условия работы штамповой оснастки при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Основные характеристики автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Назначение органов управления автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Порядок подготовки к работе автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Основные неисправности автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Основные неисправности штамповой оснастки для автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Способы устранения нарушений в работе автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Приемы установки штамповой оснастки на автоматических линиях на базе винтовых прессов и снятия с них |
| Способы и правила нагрева и охлаждения штамповой оснастки при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Виды дефектов поковок после штамповки на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Способы устранения дефектов в поковках при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Номенклатура поковок, штампуемых на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Сортамент заготовок, штампуемых на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Содержание технологических процессов штамповки поковок на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Последовательность действий при остановке автоматических линий на базе винтовых прессов в случае возникновения нештатной ситуации |
| Схемы и правила складирования поковок после штамповки на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Способы контроля размеров поковок после штамповки на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Способы контроля температуры поковок при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок при штамповке на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Сроки и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию (ежедневному, еженедельному, ежемесячному) в соответствии с требованиями эксплуатационной документации загрузочно-ориентирующих устройств, автоматических линий на базе винтовых прессов |
| Правила и схемы строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок изделий на автоматических линиях на базе винтовых прессов |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

|  |
| --- |
| СПК в машиностроении, город Москва |
| Заместитель председателя Романовская Станислава Николаевна |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
|  | АО «Российские космические системы», город Москва |
|  | Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва |
|  | ОООР «Союз машиностроителей России», город Москва |
|  | Союз предприятий и организаций, обеспечивающих рациональное использование природных ресурсов и защиту окружающей среды «Экосфера», город Москва |
|  | ФГБОУ ВО «МГТУ «СТАНКИН», город Москва |
|  | ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва |
|  | ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России, город Москва |
|  | ФГУП «Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н.Е. Жуковского», город Жуковский, Московская область |

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
3. Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2013, № 14, ст. 1666). [↑](#endnote-ref-3)
4. Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н «Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278); 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). [↑](#endnote-ref-4)
5. 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; 2021, № 3, ст. 593). [↑](#endnote-ref-5)
6. Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209), с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767). [↑](#endnote-ref-6)
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). [↑](#endnote-ref-7)
8. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Кузнечно-прессовые и термические работы». [↑](#endnote-ref-8)
9. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-9)
10. Общероссийский классификатор специальностей по образованию. [↑](#endnote-ref-10)