УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от 14 сентября 2022 № 523н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Работник по прессовым работам в автомобилестроении

223
Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 3

III. Характеристика обобщенных трудовых функций 5

3.1. Обобщенная трудовая функция «Изготовление деталей и компонентов автотранспортных средств методом обработки давлением» 5

3.2. Обобщенная трудовая функция «Контроль качества изделий кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств» 10

3.3. Обобщенная трудовая функция «Техническое обеспечение работы кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки при производстве деталей и компонентов автотранспортных средств» 14

3.4. Обобщенная трудовая функция «Оперативное управление основными и вспомогательными операциями кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств» 18

3.5. Обобщенная трудовая функция «Управление подразделением кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств» 23

3.6. Обобщенная трудовая функция «Управление развитием кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств» 26

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 31

I. Общие сведения

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

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Изготовление деталей автотранспортных средств методом обработки давлением

Группа занятий:

1321	Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности	3122	Мастера (бригадиры) в обрабатывающей промышленности
7221	Кузнецы	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
(код ОКЗ)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

29.10	Производство автотранспортных средств
29.20	Производство кузовов для автотранспортных средств; производство прицепов и полуприцепов
29.32	Производство прочих комплектующих и принадлежностей для автотранспортных средств
45.20	Техническое обслуживание и ремонт автотранспортных средств
(код ОКВЭД)	(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	Изготовление деталей и компонентов автотранспортных средств методом обработки давлением	3	Подготовка рабочего места при производстве на кузнечно-прессовом оборудовании деталей и компонентов автотранспортных средств	A/01.3	3
			Изготовление изделий на прессах методом холодной штамповки при производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	A/02.3	3
			Изготовление изделий на прессах методом горячей штамповки при производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	A/03.3	3
B	Контроль качества изделий кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств	4	Контроль соответствия конструкторским и технологическим параметрам изделий, изготовленных в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	B/01.4	4
			Документирование результатов контроля качества изделий кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств	B/02.4	4
C	Техническое обеспечение работы кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки при производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	4	Наладка и регулировка кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки для изготовления изделий для автомобилестроения	C/01.4	4
			Поддержание в работоспособном состоянии кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки при производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	C/02.4	4
D	Оперативное управление основными и вспомогательными операциями кузнечно-прессового производства	6	Организация выполнения технико-экономических показателей производственного плана кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств	D/01.6	6

	деталей и компонентов автотранспортных средств		Контроль соблюдения технологической дисциплины при изготовлении деталей и компонентов автотранспортных средств в кузнечно-прессовом производстве	D/02.6	6
			Разработка предложений по повышению эффективности кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств	D/03.6	6
E	Управление подразделением кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств	7	Управление производственными процессами в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	E/01.7	7
			Организация мероприятий по повышению качества в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	E/02.7	7
F	Управление развитием кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств	7	Организация разработки и внедрения программ развития в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	F/01.7	7
			Контроль внедрения программ развития в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	F/02.7	7

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция «Изготовление деталей и компонентов автотранспортных средств методом обработки давлением»

Наименование	Изготовление деталей и компонентов автотранспортных средств методом обработки давлением	Код	A	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Кузнец-штамповщик Оператор автоматических и полуавтоматических линий холодноштамповочного оборудования

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Лица не моложе 18 лет Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по промышленной безопасности
Другие характеристики	Присвоение разряда осуществляет соответствующая комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации Рекомендуется учитывать опыт практической работы не менее одного года по более низкому (предшествующему) разряду за исключением минимального

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7221.	Кузнецы
ЕТКС или ЕКС	§ 17	Кузнец на молотах и прессах 2-го разряда
	§ 18	Кузнец на молотах и прессах 3-го разряда
	§ 19	Кузнец на молотах и прессах 4-го разряда
	§ 20	Кузнец на молотах и прессах 5-го разряда
	§ 26	Кузнец-штамповщик 2-го разряда
	§ 27	Кузнец-штамповщик 3-го разряда
	§ 28	Кузнец-штамповщик 4-го разряда
	§ 29	Кузнец-штамповщик 5-го разряда

	§ 30	Кузнец-штамповщик 6-го разряда
	§ 53	Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях 3-го разряда
	§ 54	Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях 4-го разряда
	§ 55	Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях 5-го разряда
ОКПДТР	13225	Кузнец на молотах и прессах
	13229	Кузнец-штамповщик
	15655	Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях
	19700	Штамповщик

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка рабочего места при производстве на кузнечно-прессовом оборудовании деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	A/01.3	Уровень квалификации	3

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		223
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Комплектование деталей для выполнения кузнечно-прессовых работ при производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
	Проверка наличия и работоспособности оборудования, оснастки и инструментов, необходимых для производства деталей и компонентов автотранспортных средств
Необходимые умения	Проверять исправность средств индивидуальной защиты, применять средства индивидуальной защиты
	Проверять исправность блокировок ограждения опасных зон пресса
	Контролировать исправность пресса, штампа и механизма загрузки и выгрузки деталей на холостом ходу и в рабочих режимах
	Проверять и производить смазку заготовок
	Проверять отсутствие утечки сжатого воздуха или масла в трубопроводах
	Проверять положение токопровода кнопок управления для предотвращения повреждения перемещающимися частями оборудования и материалов
	Производить установку передних и задних упоров на размер в соответствии с технологической документацией
	Проверять исправность тары и наличие на ней идентификационных обозначений
	Проверять исправность организационно-технологической оснастки в соответствии с картой наладки, схемой организации рабочего места
	Проверять смазку штампов, направляющих планок, колонок и втулок в

	соответствии с технологической документацией
	Проверять положение заготовок в штампах в соответствии с технологической документацией
	Проверять исправность сигнальных устройств на пульте управления
	Проверять исправность пусковых кнопок и кнопки «стоп» на пульте включения
	Проверять технические параметры пресса в соответствии с технологической документацией
	Контролировать крепление плит штамповой оснастки
	Проверять каналы схода отходов
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной безопасности и электробезопасности
	Устройство и принципы работы обслуживаемого оборудования
	Правила эксплуатации механических, гидравлических прессов
	Правила эксплуатации пакетировочных прессов
	Правила эксплуатации дисковых, гильотинных ножниц в автомобилестроении
	Правила эксплуатации прессов-автоматов
	Виды смазочно-охлаждающих жидкостей
	Виды и физические свойства основных и вспомогательных материалов, применяемых для изготовления деталей методом штамповки в автомобилестроении
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Изготовление изделий на прессах методом холодной штамповки при производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	A/02.3	Уровень квалификации	3

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		223
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение производственного задания по рабочей технологической документации для изготовления деталей и компонентов автотранспортных средств методом холодной листовой и объемной штамповки
	Изготовление деталей и компонентов автотранспортных средств на прессах методом холодной листовой и объемной штамповки
	Операционный контроль параметров и качества изготовления деталей и компонентов автотранспортных средств методом холодной листовой и объемной штамповки
	Укладка изделий в специальную тару при изготовлении деталей и

	компонентов автотранспортных средств методом холодной листовой и объемной штамповки
	Оформление сопроводительной документации для изготовления деталей и компонентов автотранспортных средств методом холодной листовой и объемной штамповки
Необходимые умения	Читать техническую документацию
	Осуществлять операции прямого, обратного, бокового и радиального выдавливания на прессе
	Устанавливать и регулировать вспомогательную оснастку: склизы, сдувы
	Осуществлять приготовление технологической смазки, эмульсии
	Проверять смазку заготовок
	Производить визуальный контроль продукции в соответствии с образцом для партии и технологической документацией
	Производить визуальный контроль продукции на всех технологических переходах в целях обнаружения дефектов: разрывов, утонений, гофров, заусенцев, срезов фланцев, перетяжки, упругой деформации, рисок
	Проверять исходное положение ползуна пресса в крайней верхней точке
	Проверять положение заготовок в штампах в соответствии с технологической документацией
	Проверять смазку штампов, направляющих планок, колонок и втулок
	Удалять штампованные изделия и контролировать сход отходов
	Контролировать технические параметры пресса
	Контролировать крепление плит штамповой оснастки
	Проверять исправность инструмента и оснастки
	Контролировать загрузку в пакетировочный пресс отходов, виды которых регламентированы технологической документацией
	Контролировать объемы загрузки металлоотходов в пакетировочный пресс для получения брикетов в соответствии с паспортными данными пресса
	Проверять отсутствие утечки сжатого воздуха или масла в трубопроводах
	Проверять положение токопровода кнопок управления для предотвращения повреждения перемещающимися частями оборудования и материалов
	Контролировать параметры деталей специальными и универсальными контрольно-измерительными инструментами
	Соблюдать порядок утилизации металлоотходов
	Оформлять сопроводительную документацию на деловой отход для последующего использования при штамповке
	Осуществлять резку металла для изготовления автомобильных деталей
	Выполнять гибку труб деталей и компонентов автотранспортных средств
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной безопасности и электробезопасности
	Требования стандартов Единой системы конструкторской документации
	Требования стандартов Единой системы технологической документации
	Устройство и принцип действия штампового оборудования, используемого в автомобилестроении
	Правила эксплуатации механических, гидравлических прессов
	Правила эксплуатации пакетировочных прессов

	Правила эксплуатации механизированных, автоматических линий на базе прессового оборудования
	Устройство и правила эксплуатации прессов-автоматов
	Правила идентификации и прослеживаемости продукции
	Виды и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей
	Виды и физические свойства материалов, применяемых в автомобилестроении для изготовления деталей методом холодной штамповки
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Изготовление изделий на прессах методом горячей штамповки при производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	A/03.3	Уровень квалификации	3

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		223
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение рабочих заданий и требований технологической документации для изготовления деталей и компонентов автотранспортных средств методом горячей штамповки
	Изготовление деталей и компонентов автотранспортных средств методом горячей штамповки
	Обрезка облоя (радиального либо торцевого заусенца), прошивка отверстий в поковке и удаление отходов со штампа при изготовлении деталей и компонентов автотранспортных средств методом горячей штамповки
	Операционный контроль параметров и качества изделий при изготовлении деталей и компонентов автотранспортных средств методом горячей штамповки
	Укладка изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки для изготовления деталей и компонентов автотранспортных средств методом горячей штамповки
	Оформление сопроводительной документации для изготовления деталей и компонентов автотранспортных средств методом горячей штамповки
Необходимые умения	Читать техническую документацию
	Контролировать температуру заготовки перед штамповкой с помощью стационарных и переносных приборов
	Контролировать качество поковок контрольно-измерительными инструментами
	Контролировать качество поковок неразрушающими методами контроля
	Устанавливать и регулировать вспомогательную оснастку: склизы,

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

3.2. Обобщенная трудовая функция «Контроль качества изделий кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств»

Наименование	Контроль качества изделий кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	B	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей, профессий	Контролер кузнечно-прессовых работ Контролер котельных, холодноштамповочных и давильных работ

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года в кузнечно-прессовом производстве для лиц, прошедших профессиональное обучение
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Лица не моложе 18 лет Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по промышленной безопасности
Другие характеристики	Присвоение разряда осуществляет соответствующая комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7221.	Кузнецы
ЕТКС или ЕКС	§ 9	Контролер кузнечно-прессовых работ 2-го разряда
	§ 10	Контролер кузнечно-прессовых работ 3-го разряда
	§ 11	Контролер кузнечно-прессовых работ 4-го разряда
	§ 12	Контролер кузнечно-прессовых работ 5-го разряда
	§ 33	Контролер котельных, холодноштамповочных и давильных работ 2-го разряда
	§ 34	Контролер котельных, холодноштамповочных и давильных работ 3-го разряда
	§ 35	Контролер котельных, холодноштамповочных и давильных работ 4-го разряда
	§ 36	Контролер котельных, холодноштамповочных и

		давильных работ 5-го разряда
ОКПДТР	12978	Контролер котельных, холодноштамповочных и давильных работ
	12981	Контролер кузнечно-прессовых работ
ОКСО 2016	2.15.01.29	Контролер станочных и слесарных работ

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Контроль соответствия конструкторским и технологическим параметрам изделий, изготовленных в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	B/01.4	4

Происхождение обобщенной трудовой функции				
Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		223
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Измерение параметров деталей и компонентов автотранспортных средств, изготовленных в кузнечно-прессовом производстве
	Сопоставление результатов измерений с требованиями технической документации в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
	Проверка соответствия приемочных документов на изделия требованиям технической документации в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
Необходимые умения	Читать рабочую техническую документацию
	Применять контрольно-измерительные инструменты, приборы и оснастку для определения параметров деталей
	Классифицировать дефекты изготовленных давлением деталей на устранимые и неустранимые
	Выполнять сложные разметочные работы
	Оформлять документацию на бракованные изделия
	Оформлять приемочный акт и сопроводительную документацию на готовую продукцию
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной безопасности и электробезопасности
	Требования стандартов Единой системы конструкторской документации
	Требования стандартов Единой системы технологической документации
	Влияние температуры нагрева на структуру и усадку металлов
	Устройство, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов
	Назначение изделий для автомобилестроения, способы их испытания и проверки
	Требования системы квалитетов и параметров шероховатости
	Требования системы допусков и посадок

Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Документирование результатов контроля качества изделий кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	B/02.4	Уровень квалификации	4

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		223
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Оформление дефектной ведомости при изготовлении изделий кузнечно-прессового производства компонентов автотранспортных средств
	Регистрация данных о бракованных изделиях кузнечно-прессового производства компонентов автотранспортных средств
	Разработка предложений по предупреждению появления бракованных изделий кузнечно-прессового производства компонентов автотранспортных средств
Необходимые умения	Определять соответствие параметров кузнечно-прессового оборудования, оснастки и инструмента требованиям технологической документации
	Классифицировать бракованные изделия по видам дефектов
	Определять причины возникновения дефектов в изделиях кузнечно-прессового производства
	Формировать базу данных по видам, частоте, параметрам дефектов изделий кузнечно-прессового производства
	Обрабатывать базы статистических данных по выпуску бракованных изделий
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной безопасности и электробезопасности
	Требования стандартов Единой системы конструкторской документации
	Требования стандартов Единой системы технологической документации
	Технологии производства кузнечно-прессовых работ
	Виды и причины возникновения дефектов при обработке металла давлением
	Требования системы допусков и посадок
	Устройство мерительных инструментов
	Правила эксплуатации механических, гидравлических прессов, используемых в автомобилестроении
	Правила эксплуатации пакетировочных прессов, используемых в автомобилестроении
	Устройство и правила эксплуатации механизированных, автоматических

	линий на базе прессового оборудования
	Устройство и правила эксплуатации прессов-автоматов
	Виды и свойства основных, вспомогательных материалов, применяемых в автомобилестроении для изготовления деталей методом штамповки
	Международные стандарты систем менеджмента качества
	Основные принципы функционирования производственных систем
	Основные принципы бережливого производства
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция «Техническое обеспечение работы кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки при производстве деталей и компонентов автотранспортных средств»

Наименование	Техническое обеспечение работы кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки при производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	C	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей, профессий	Наладчик кузнечно-прессового оборудования Наладчик холодноштамповочного оборудования

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года в кузнечно-прессовом производстве для лиц, прошедших профессиональное обучение
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Лица не моложе 18 лет Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по промышленной безопасности
Другие характеристики	Присвоение разряда осуществляет соответствующая комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223.	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС или ЕКС	§ 43	Наладчик кузнечно-прессового оборудования 4-го разряда
	§ 44	Наладчик кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда
	§ 45	Наладчик кузнечно-прессового оборудования 6-го разряда
	§ 42	Наладчик холодноштамповочного оборудования 3-го разряда
	§ 43	Наладчик холодноштамповочного оборудования 4-го разряда
	§ 44	Наладчик холодноштамповочного оборудования 5-го разряда
	§ 45	Наладчик холодноштамповочного оборудования 6-го разряда
ОКПДТР	14921	Наладчик кузнечно-прессового оборудования
	15002	Наладчик холодноштамповочного оборудования
ОКСО 2016	2.15.01.02	Наладчик холодноштамповочного оборудования
	2.15.01.03	Наладчик кузнечно-прессового оборудования

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка и регулировка кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки для изготовления изделий для автомобилестроения	Код	C/01.4	Уровень квалификации	4

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		223
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Проверка работоспособности оборудования и инструментальной оснастки в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
	Выполнение наладки и регулировки оборудования и инструментальной оснастки в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
	Контроль качества произведенных изделий в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
Необходимые умения	Читать техническую документацию
	Устанавливать и регулировать параметры работы механических, гидравлических прессов
	Устанавливать и регулировать параметры работы пакетировочных

	прессов
	Ставить маркетные шпильки в соответствии с маркетной сеткой
	Производить нагрев верхней и нижней частей штампов в соответствии с требованиями технологической документации
	Контролировать температуру заготовки перед штамповкой
	Проверять отсутствие конденсата в пневмосистеме пресса
	Проверять исправность блокировок ограждения опасных зон пресса
	Проверять исправность пресса, штампа и механизма загрузки и выгрузки деталей на холостом ходу и в рабочих режимах
	Проверять отсутствие утечки сжатого воздуха или масла в трубопроводах
	Производить наладку и подналадку дестакеров, подавателя карточки на первую операцию
	Подбирать грузозахватные приспособления с учетом массы и характера транспортируемого груза
	Производить строповку и транспортировку штампа с помощью грузозахватных приспособлений (грузоподъемных механизмов)
	Проверять исправность тары, грузозахватных приспособлений и наличие на них идентификационных обозначений
	Проверять исправность организационно-технологической оснастки в соответствии с картой наладки, схемой организации рабочего места
	Устанавливать и регулировать параметры работы дисковых, гильотинных ножниц
	Устанавливать и регулировать параметры работы механизированных, автоматических линий на базе прессового оборудования
	Устанавливать и регулировать параметры работы прессов-автоматов
	Устанавливать и регулировать параметры работы нагревательных устройств
	Устанавливать и регулировать параметры работы галтовочных барабанов, дробеструйных и пескоструйных установок
	Устанавливать и регулировать параметры работы зачистных, гибочных, вибрационных, правильных машин
	Устанавливать и регулировать флиты по конфигурации деталей на конвейерах
	Контролировать технические параметры пресса
	Контролировать смазку штампов, направляющих планок, колонок и втулок в соответствии с технологической документацией
	Проверять исправность сигнальных устройств на пульте управления
	Проверять исправность пусковых кнопок и кнопки «стоп» на пульте включения
	Проверять технические параметры пресса в соответствии с технологической документацией
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной безопасности и электробезопасности
	Требования стандартов Единой системы конструкторской документации
	Требования стандартов Единой системы технологической документации
	Последовательность и методы наладки инструментальной оснастки
	Правила составления маршрутно-технологической карты
	Технологии изготовления деталей методом горячей и холодной

	штамповки, выдавливания
	Технологии резки листового проката
	Правила эксплуатации механических, гидравлических прессов
	Правила эксплуатации пакетировочных прессов
	Устройство и правила эксплуатации дисковых, гильотинных ножниц
	Устройство и правила эксплуатации прессов-автоматов
	Устройство и правила эксплуатации механизированных, автоматических линий на базе прессового оборудования
	Устройство и правила эксплуатации грузозахватных приспособлений и грузоподъемных механизмов
	Схемы строповки грузов
	Виды смазочно-охлаждающих жидкостей
	Виды и свойства основных, вспомогательных материалов, применяемых для изготовления автомобильных деталей в прессовом производстве
	Устройство и правила эксплуатации ленточных и пластинчатых конвейеров
	Устройство и правила эксплуатации нагревательных устройств прессового оборудования
	Конструктивные особенности, устройство и правила применения контрольных, универсальных и специальных приспособлений, используемых в прессовом производстве автомобильных деталей
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Поддержание в работоспособном состоянии кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки при производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	C/02.4	Уровень квалификации	4

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		223	
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Контроль режимов работы оборудования и инструментальной оснастки в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
	Техническое обслуживание механизмов и систем кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки для производства деталей и компонентов автотранспортных средств
	Диагностика исправности исполнительных механизмов кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки для производства деталей и компонентов автотранспортных средств

	Своевременное уведомление специализированных служб о рисках выпуска некачественной продукции в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
Необходимые умения	Контролировать соблюдение технических параметров оборудования на технологическую точность
	Выявлять отклонения параметров технологической точности оборудования
	Читать техническую документацию
	Контролировать крепление штампа к прессу в соответствии со схемой крепления
	Регулировать режимы давления прижима в маркетных штампах для получения изделия с параметрами, соответствующими технологической документации
	Регулировать закрытую высоту пресса в соответствии с закрытой высотой штампа
	Регулировать высоту подачи металла в штамп в соответствии с зеркалом штампа
	Контролировать наличие технологической смазки ленты в подающем устройстве пресса
	Регулировать цикличность автоматической подачи ленты и отрезки отходов
	Контролировать исправность работы подающего и тянущего устройств прессового оборудования
	Контролировать исправность концевых выключателей на оборудовании
	Регулировать глубину вытяжки изделия в соответствии с идентификатором глубины вытяжки
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной безопасности и электробезопасности
	Правила эксплуатации механических, гидравлических прессов
	Правила эксплуатации пакетировочных прессов
	Устройство и правила эксплуатации дисковых, гильотинных ножниц
	Устройство и правила эксплуатации прессов-автоматов
	Устройство и правила эксплуатации трубогибочного оборудования
	Виды и свойства основных, вспомогательных материалов, применяемых для изготовления деталей методом штамповки в автомобилестроении
	Правила и последовательность наладки инструментальной оснастки
	Технологии изготовления деталей методом горячей и холодной штамповки, выдавливания, применяемые в автомобилестроении
	Технологии резки листового проката
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция «Оперативное управление основными и вспомогательными операциями кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств»

Наименование	Оперативное управление основными и вспомогательными операциями кузнечно-прессового производства	Код	D	Уровень квалификации	6

деталей и компонентов автотранспортных средств		

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

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

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки специалистов среднего звена и дополнительное профессиональное образование по профилю деятельности или Высшее образование – бакалавриат
Требования к опыту практической работы	Не менее трех лет в кузнечно-прессовом производстве для лиц, получивших среднее профессиональное образование
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по промышленной безопасности
Другие характеристики	Рекомендуется дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации в области управления персоналом и менеджмента качества

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	3122.	Мастера (бригадиры) в обрабатывающей промышленности
ЕТКС или ЕКС		Мастер участка
		Начальник смены
ОКПДТР	23796	Мастер
	24945	Начальник смены (в промышленности)
ОКСО 2016	2.15.02.01	Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования (по отраслям)
	2.15.02.08	Технология машиностроения
	2.23.02.02	Автомобиле- и тракторостроение
	2.15.03.01	Машиностроение
	2.15.03.02	Технологические машины и оборудование
	2.15.03.04	Автоматизация технологических процессов и производств

	2.15.03.05	Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
	2.23.03.02	Наземные транспортно-технологические комплексы

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Организация выполнения технико-экономических показателей производственного плана кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	D/01.6	Уровень квалификации	6

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		223
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Оперативное планирование производственной деятельности подразделений кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств по обеспечению количества и качества изделий
	Распределение сменных производственных заданий между работниками подразделения прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств
	Оперативный контроль подачи и экономного расходования материалов, комплектующих и энергетических ресурсов в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
Необходимые умения	Составлять оперативные планы-графики выполнения производственной программы в подразделении
	Анализировать эффективность мероприятий по снижению трудоемкости путем применения прогрессивных методов штамповки и использования принципов и методов производственной системы
	Осуществлять расчеты потребности в ресурсном обеспечении производственного процесса в натуральных и стоимостных показателях
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной безопасности и электробезопасности
	Основные принципы и методы оперативного управления производством в автомобилестроении
	Назначение изделий для автомобилестроения, изготавливаемых в кузнечно-прессовом производстве, и технические требования к ним
	Технологии изготовления деталей методом горячей и холодной штамповки, выдавливания
	Технологии резки листового проката
	Технологии раскроя материалов
	Методы учета хода производства
	Конструктивные особенности, устройство и правила эксплуатации производственного кузнечного и прессового оборудования, контрольных,

	универсальных и специальных инструментов и оснастки
	Формы и методы ведения производственно-хозяйственной деятельности
	Формы и системы оплаты труда и материального стимулирования
	Методы контроля параметров деталей
	Методы неразрушающего контроля
	Методы определения шероховатости поверхности материалов
	Методики нормирования расхода материалов и инструмента
	Принципы и методы разработки производственной системы
	Принципы бережливого производства
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль соблюдения технологической дисциплины при изготовлении деталей и компонентов автотранспортных средств в кузнечно-прессовом производстве	Код	D/02.6	Уровень квалификации	6

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		223
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Контроль соблюдения технических регламентов эксплуатации оборудования, используемого в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
	Контроль материалов и комплектующих, используемых в технологическом процессе в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
	Контроль соблюдения требований охраны труда в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
	Документирование результатов контроля в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
Необходимые умения	Проверять соответствие технических характеристик и параметров материала, технологического оборудования, оснастки и инструмента требованиям технологической документации на изделие
	Осуществлять выбор рациональной схемы раскроя материала
	Производить оценку технологичности применяемых в кузнечно-прессовом производстве материалов, предусмотренных конструкторской документацией
	Производить экспертную оценку возможности изготовления деталей методами штамповки применительно к условиям производства
Необходимые знания	Технологии изготовления деталей методом горячей и холодной штамповки, выдавливания
	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной

	безопасности и электробезопасности
	Технологии резки листового проката
	Технологии раскроя материалов
	Методы учета хода производства
	Конструктивные особенности, устройство и правила эксплуатации производственного кузнечно-прессового оборудования, контрольных, универсальных и специальных инструментов и оснастки
	Формы и методы производственно-хозяйственной деятельности, положения об оплате труда и формах материального стимулирования
	Методы контроля параметров деталей
	Методы неразрушающего контроля
	Методы определения шероховатости поверхности материалов
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Разработка предложений по повышению эффективности кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	D/03.6	Уровень квалификации	6

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		223
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Разработка мероприятий по повышению эффективности кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств
	Контроль выполнения мероприятий корректирующего и предупреждающего действия по устранению причин возникновения некачественной продукции в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
	Формирование плана мероприятий по повышению эффективности кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств
Необходимые умения	Производить расчеты по нормированию трудовых затрат
	Анализировать технико-технологические и экономические результаты производственной деятельности подразделения за период
	Выявлять технологические и операционные риски производственной деятельности
	Производить расчеты по рационализации производственных площадей в соответствии с технологическими процессами прессового производства, требованиями санитарных норм и правилами промышленной безопасности

	Определять причинно-следственные связи организации производственного процесса с частотой выпуска и видами некачественной (бракованной) продукции
	Оценивать последствия внесения изменений в производственный и технологические процессы прессового производства
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной безопасности и электробезопасности
	Назначение деталей для автомобилестроения, получаемых методами обработки материалов давлением, и технические требования к ним
	Технологии изготовления деталей методами горячей и холодной штамповки, резки
	Технологии резки листового проката
	Технологии раскроя материалов
	Методы оперативного учета хода производства
	Методы технико-экономического и оперативно-производственного планирования
	Конструктивные особенности, устройство и правила эксплуатации производственного оборудования, контрольных, универсальных и специальных инструментов и оснастки
	Формы и методы производственно-хозяйственной деятельности, положения об оплате труда и формах материального стимулирования
	Методы нормирования труда и мотивации производственного персонала
	Лучшие практики осуществления операционной производственной деятельности
	Методы рационального размещения технологического кузнечно-прессового оборудования
	Методики нормирования расхода материалов и инструмента при обработке материалов давлением
	Принципы и методы разработки производственной системы
	Принципы бережливого производства
	Формы и виды оплаты труда производственных рабочих
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.5. Обобщенная трудовая функция «Управление подразделением кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств»

Наименование	Управление подразделением кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	E	Уровень квалификации	7

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

Возможные наименования	Начальник цеха

должностей, профессий	Заместитель главного инженера

Требования к образованию и обучению	Высшее образование – магистратура или специалитет
Требования к опыту практической работы	Не менее трех лет на руководящих должностях в автомобилестроении
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по промышленной безопасности
Другие характеристики	Рекомендуется дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации в области управления персоналом и менеджмента качества

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	1321.	Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности
ЕТКС или ЕКС		Начальник цеха (участка)
ОКПДТР	25114	Начальник цеха
ОКСО 2016	2.15.04.01	Машиностроение
	2.15.04.02	Технологические машины и оборудование
	2.15.04.05	Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
	2.15.05.01	Проектирование технологических машин и комплексов

3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Управление производственными процессами в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	E/01.7	Уровень квалификации	7

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		223
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Организация эффективного процесса кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств
	Контроль безопасности производственного процесса кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств

Необходимые умения	Обеспечивать соответствие технического оснащения подразделения и профессионального уровня персонала сложности решаемых задач
	Организовывать выполнение мероприятий по улучшению условий и повышению производительности труда
	Внедрять инновационные технологии и материалы
	Разрабатывать инвестиционные предложения по улучшению процесса производства и снижению затрат на производство продукции
	Анализировать рынок оборудования, инструмента и материалов
	Организовывать испытания опытных образцов материалов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Анализировать результаты испытаний опытных образцов материалов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Анализировать эффективность использования энергоносителей
	Анализировать технико-экономические показатели деятельности структурного подразделения
	Использовать передовой опыт автопроизводителей
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной безопасности и электробезопасности
	Требования стандартов менеджмента качества
	Требования российских и международных стандартов в автомобилестроении
	Способы снижения себестоимости продукции
	Российский и зарубежный опыт в автомобилестроении
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Организация мероприятий по повышению качества в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	E/02.7	Уровень квалификации	7

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		223
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выявление потребностей в ресурсах для развития эффективного кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств
	Разработка плана мероприятий по повышению качества деталей и компонентов автотранспортных средств в кузнечно-прессовом производстве
Необходимые умения	Анализировать наличие ресурсов и потребность в ресурсах для развития подразделения организации

	Анализировать потребность в материалах и расход материалов на производство продукции
	Анализировать причины перерасхода материалов, энергоносителей
	Анализировать объемы и номенклатуру производства продукции
	Анализировать выполнение поставок продукции по объемам, срокам и ритмичности
	Анализировать причины возникновения несоответствующей продукции
	Анализировать степень удовлетворенности потребителя
	Анализировать причинно-следственные связи возникновения несоответствий технологического процесса и продукции
	Анализировать возможность появления потенциальных отказов и несоответствия продукции
	Разрабатывать технико-экономические показатели и критерии оценки деятельности подразделения
	Анализировать и внедрять передовой российский и зарубежный опыт в области кузнечно-прессового производства
	Применять специальные программные продукты и информационные технологии
	Обеспечивать выполнение требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной безопасности и электробезопасности
	Нормы расхода материалов и инструмента
	Пошаговая методика проведения исследования причин возникновения проблем на производстве и разработки корректирующих действий, направленных на их устранение
	Методы анализа видов и последствий потенциальных отказов
	Российский и зарубежный опыт в области кузнечно-прессового производства
	Принципы и методы производственной системы
	Информационные технологии и специализированное программное обеспечение
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.6. Обобщенная трудовая функция «Управление развитием кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств»

Наименование	Управление развитием кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	F	Уровень квалификации	7

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

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

Требования к образованию и обучению	Высшее образование – магистратура или специалитет
Требования к опыту практической работы	Не менее пяти лет в машиностроительном производстве
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Прохождение обучения мерам пожарной безопасности
Другие характеристики	Рекомендуется дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации в области организации и управления производством и бизнес-администрирования

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	1321.	Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности
ЕТКС или ЕКС		Главный инженер
ОКПДТР	20755	Главный инженер (в промышленности)
	24841	Начальник производства (в промышленности)
ОКСО 2016	2.15.04.01	Машиностроение
	2.15.04.02	Технологические машины и оборудование
	2.15.04.04	Автоматизация технологических процессов и производств
	2.15.04.05	Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
	2.23.04.02	Наземные транспортно-технологические комплексы
	2.15.05.01	Проектирование технологических машин и комплексов
	2.23.05.01	Наземные транспортно-технологические средства
	2.23.05.02	Транспортные средства специального назначения

3.6.1. Трудовая функция

Наименование	Организация разработки и внедрения программ развития в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	F/01.7	Уровень квалификации	7

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		223
			Код	Регистрационный номер

Трудовые действия	Выявление потребности в разработке программ развития в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств
	Организация разработки и реализации планов перспективного развития кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств
	Координация внедрения программ развития кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств
Необходимые умения	Формировать цели и задачи развития кузнечно-прессового производства
	Анализировать передовые методы штамповки деталей
	Разрабатывать проекты технического перевооружения прессового производства
	Определять приоритетные направления технического развития и модернизации оборудования, инструментальной оснастки
	Выполнять работу по осуществлению поиска альтернативного поставщика материала
	Анализировать совокупную компетенцию персонала подразделения для обеспечения целей и задач развития прессового производства
	Формировать стратегии внедрения новых и изменения технологических процессов в соответствии с изменениями требований технических регламентов, нормативных правовых актов, требований международных норм в области безопасности производственной деятельности
	Вести переговоры с поставщиком (изготовителем) материалов, инструментальной оснастки, оборудования, комплектующих изделий
	Разрабатывать прогноз экономической эффективности финансовых вложений, направленных на повышение производительности оборудования и качества выпускаемой продукции
	Анализировать предпроектные технологические предложения по организации производства новой и модернизированной продукции с указанием потребности в производственных площадях, оборудовании, технологическом оснащении и финансовых затратах
	Разрабатывать предложения по рациональному использованию производственных мощностей
	Оценивать эффективность производства новой продукции в соответствии с требованиями потребителя
	Разрабатывать предложения по экономическому обоснованию необходимости проектирования и изготовления нестандартного оборудования
	Применять специализированные программное обеспечение и информационные технологии
	Анализировать опыт мировых автопроизводителей в области прессового производства
Необходимые знания	Требования международных стандартов менеджмента качества в автомобилестроении
	Основы проектирования прессовых цехов
	Санитарные нормы и правила проектирования цехов

	Методики расчета производственных мощностей
	Российские и международные методы обработки металлов давлением
	Опыт мировых автопроизводителей в области прессового производства
	Технические характеристики технологического оборудования для обработки давлением материалов при изготовлении деталей для автомобилестроения
	Порядок текущего производственного планирования
	Основные свойства конструкционных материалов, используемых для изготовления деталей в автомобилестроении
	Технический иностранный язык в объеме, достаточном для чтения технической документации
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.6.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль внедрения программ развития в кузнечно-прессовом производстве деталей и компонентов автотранспортных средств	Код	F/02.7	Уровень квалификации	7

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	223 Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Мониторинг внедрения программ развития кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств
	Подготовка предложений по устранению отклонений от программ развития кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств
	Устранение отклонений от программ развития кузнечно-прессового производства деталей и компонентов автотранспортных средств
Необходимые умения	Анализировать соответствие материала, оснастки и оборудования требованиям конструкторской и технологической документации
	Анализировать рекламации и замечания потребителей
	Анализировать причины выпуска некачественной продукции
	Анализировать изменения требований к потребительским свойствам продукции прессового производства
	Разрабатывать план корректирующих и предупреждающих действий по предотвращению производства некачественной (бракованной) продукции
	Производить специальную оценку условий труда и обеспечивать разработку мероприятий по улучшению условий труда
	Вести переговоры с поставщиком и (или) заказчиком о возможности использования в производстве новых материалов и технологического оборудования
	Разрабатывать планы внедрения перспективных технологий и новых

	материалов в прессовом производстве
	Оценивать эффективность производства новой продукции в соответствии с требованиями потребителя
	Проводить мониторинг состояния технологий и ресурсов производства
	Разрабатывать совместно с поставщиками документацию, подтверждающую необходимость уточнения свойств поставляемого материала
	Оценивать экономический эффект реализации мероприятий по повышению эффективности технологических процессов, снижению трудоемкости и материалоемкости
	Анализировать результаты мониторинга соблюдения технологической дисциплины при производстве продукции
	Формировать требования для поставщика (изготовителя) к поставке материала с механическими и химическими свойствами, соответствующими условиям заказчика
	Оценивать целесообразность внедрения рационализаторских предложений
	Производить экспертную оценку возможности изготовления деталей методами штамповки применительно к условиям производства
	Осуществлять поиск возможности снижения трудоемкости путем применения прогрессивных методов штамповки
	Осуществлять поиск возможности снижения затрат на инструментальную оснастку путем внедрения новых технологических процессов
	Оценивать эффективность применения статистических методов при производстве продукции и проверке технологической точности оборудования
	Оценивать эффективность выполнения корректирующих мероприятий по достижению технологической точности оборудования
	Оценивать эффективность выполнения корректирующих мероприятий по соблюдению технологической дисциплины
Необходимые знания	Требования международных стандартов менеджмента качества в автомобилестроении
	Методики расчета экономической эффективности промышленного производства
	Методики бизнес-планирования
	Организация и реинжиниринг бизнес-процессов
	Основные понятия и принципы проектного управления
	Методики расчета производственных мощностей
	Порядок проведения пусконаладочных работ и изготовления опытных (наладочных) партий деталей
	Принципы и методы производственного менеджмента
	Опыт мировых автопроизводителей и перспективные технологии прессового производства
	Технический иностранный язык в объеме, достаточном для чтения технической документации
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России, город Москва Генеральный директор Платыгин Дмитрий Николаевич

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО «АВТОВАЗ», город Тольятти, Самарская область
2	Ассоциация «Объединение автопроизводителей России», город Москва
3	ООО «Оптима Инжиниринг Системс РУС», поселок городского типа Имени Морозова, Ленинградская область
4	ПАО «КАМАЗ», город Набережные Челны, Республика Татарстан
5	Совет по профессиональным квалификациям в автомобилестроении, город Москва
6	Союз «Автопром Северо-Запад», город Санкт-Петербург
7	ФГАОУ ВО «Санкт-Петербургский государственный электротехнический университет «ЛЭТИ» имени В.И. Ульянова (Ленина)», город Санкт-Петербург