



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 52632

от "07" ноября 2018г.

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

17 октября 2018г.

№ 642н

Москва


**Об утверждении профессионального стандарта
«Специалист по прессовым работам в автомобилестроении»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002; 2018, №8, ст. 1210), **п р и к а з ы в а ю:**

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Специалист по прессовым работам в автомобилестроении».

2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 20 октября 2014 г. № 738н «Об утверждении профессионального стандарта «Специалист по прессовым работам в автомобилестроении» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 13 ноября 2014 г., регистрационный № 34693).

Министр


М.А. Топилин

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «14» сентября 2018 г. № 642 н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Специалист 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 в кузнечно-прессовом производстве в автомобилестроении»	5
3.2. Обобщенная трудовая функция «Контроль качества и приемка изделий кузнечно-прессового производства в автомобилестроении»	13
3.3. Обобщенная трудовая функция «Наладка, регулировка и техническое обслуживание кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки в автомобилестроении»	16
3.4. Обобщенная трудовая функция «Оперативное управление процессами выполнения производственных заданий в прессовом и кузнечном производстве в автомобилестроении».....	20
3.5. Обобщенная трудовая функция «Управление подразделением кузнечно-прессового производства в автомобилестроении»	25
3.6. Обобщенная трудовая функция «Управление развитием кузнечно-прессового производства в автомобилестроении»	29
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта	34

I. Общие сведения

Кузнечно-прессовые работы при производстве автотранспортных средств

(наименование вида профессиональной деятельности)

31.016

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Изготовление деталей автотранспортных средств давлением (ковка, штамповка, резка, гибка) в соответствии с требованиями международных стандартов управления качеством в автомобилестроении

Группа занятий:

1321	Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности	7221	Кузнецы
7223	Станочники и наладчики	-	-

	металлообрабатывающих станков		
(код ОКЗ ¹)	(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. (код ОКВЭД ²)	Техническое обслуживание и ремонт автотранспортных средств (наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции		
код	наименование	код	наименование	
			уровень (подуровень) квалификации	
А	Изготовление деталей и компонентов автотранспортных средств в кузнечно-прессовом производстве в автомобилестроении	A/01.3	Подготовка рабочего места перед началом работы на кузнечно-прессовом оборудовании и по ее завершении	3
		A/02.3	Изготовление деталей автомобильных компонентов на прессах методом холодной штамповки	3
		A/03.3	Изготовление деталей автомобильных компонентов на прессах методом горячей штамповки	3
		A/04.3	Резка металла для изготовления автомобильных деталей	3
		A/05.3	Гибка труб автомобильных компонентов	3
			Контроль соответствия параметров автомобильных деталей, изготовленных в кузнечно-прессовом производстве, требованиям технической документации	
В	Контроль качества и приемка изделий кузнечно-прессового производства в автомобилестроении	V/02.4	Выявление и анализ причин выпуска бракованных изделий кузнечно-прессового производства	4
С	Наладка, регулировка и техническое обслуживание кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки в автомобилестроении	C/01.4	Наладка кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки для изготовления деталей для автомобилестроения	4
		C/02.4	Контроль работоспособности кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки	4
D	Оперативное управление процессами выполнения производственных заданий в прессовом и кузнечном производстве в автомобилестроении	D/01.6	Организация работ по выполнению технико-экономических параметров оперативных производственных планов прессового и кузнечного производства в автомобилестроении	6
		D/02.6	Контроль соблюдения технологической дисциплины при изготовлении деталей для автомобилестроения в кузнечно-прессовом производстве	6
		D/03.6	Разработка предложений по совершенствованию технологических и производственных процессов в прессовом и кузнечном производстве в	6

E	Управление подразделением кузнечно-прессового производства в автомобилестроении	7	E/01.7 E/02.7 E/03.7 E/04.7	автомобилестроении Управление производственными процессами в соответствии с требованиями технологической документации Обеспечение повышения качества изготовления продукции Контроль выполнения плана производства изделий Руководство работами по снижению себестоимости выпускаемой продукции	7 7 7 7
F	Управление развитием кузнечно-прессового производства в автомобилестроении	7	F/01.7 F/02.7 F/03.7	Формирование программ развития прессового и кузнечного производства на основе передовых технологий Обеспечение выпуска продукции в соответствии с международными стандартами качества в автомобилестроении Обеспечение функционирования и совершенствования прессового и кузнечного производства	7 7 7

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление деталей и компонентов автотранспортных средств в кузнечно-прессовом производстве в автомобилестроении	Код	A	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	<p>Кузнец-штамповщик 2-го разряда Кузнец-штамповщик 3-го разряда Кузнец-штамповщик 4-го разряда Кузнец-штамповщик 5-го разряда Кузнец-штамповщик 6-го разряда Кузнец на молотах и прессах 2-го разряда Кузнец на молотах и прессах 3-го разряда Кузнец на молотах и прессах 4-го разряда Кузнец на молотах и прессах 5-го разряда Резчик металла на ножницах и прессах 1-го разряда Резчик металла на ножницах и прессах 2-го разряда Резчик металла на ножницах и прессах 3-го разряда Резчик металла на ножницах и прессах 4-го разряда Резчик на пилах, ножовках и станках 1-го разряда Резчик на пилах, ножовках и станках 2-го разряда Резчик на пилах, ножовках и станках 3-го разряда Резчик на пилах, ножовках и станках 4-го разряда Гибщик труб 1-го разряда Гибщик труб 2-го разряда Гибщик труб 3-го разряда Гибщик труб 4-го разряда Оператор автоматических и полуавтоматических линий холодноштамповочного оборудования 3-го разряда Оператор автоматических и полуавтоматических линий холодноштамповочного оборудования 4-го разряда Оператор автоматических и полуавтоматических линий холодноштамповочного оборудования 5-го разряда</p>
--	--

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 (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке,

	установленном законодательством Российской Федерации ³ Лица не моложе 18 лет ⁴ Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте ⁵ Прохождение противопожарного инструктажа ⁶
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7221	Кузнецы
ЕТКС	§ 17–20 ⁷	Кузнец на молотах и прессах 2–5-го разряда
	§ 26–30	Кузнец-штамповщик 2–6-го разряда
	§ 53–55	Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях 3–5-го разряда
	§ 14–17 ⁸	Гибщик труб 1–4-го разряда
	§ 59–62	Резчик металла на ножницах и прессах 1–4-го разряда
ОКПДТР ⁹	11654	Гибщик труб
	13225	Кузнец на молотах и прессах
	13229	Кузнец-штамповщик
	15655	Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях
	17914	Резчик металла на ножницах и прессах
	19700	Штамповщик

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка рабочего места перед началом работы на кузнечно-прессовом оборудовании и по ее завершении	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Проверка исправности оборудования в соответствии с требованиями рабочей технологической документации
	Проверка состояния рабочего места на соответствие требованиям безопасности
	Проверка укомплектованности штамповочной линии рейферными линейками, захватами, присосными мостами, шибберными устройствами и стапелером
	Проверка наличия на рабочем месте инструмента и оснастки в соответствии с технологической документацией
	Производство уборки и очистки пресса, штампа и рабочей зоны от посторонних предметов
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 на 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 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
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Изготовление деталей автомобильных компонентов на прессах методом холодной штамповки	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение производственного задания в соответствии с технологической документацией
	Изготовление автомобильных деталей на прессах методом холодной листовой и объемной штамповки в соответствии с требованиями рабочей технологической документации
	Операционный контроль параметров и качества изделий
	Укладка изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки
	Оформление сопроводительной документации
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 на партию и технологической документацией
	Производить визуальный контроль продукции на всех технологических переходах в целях обнаружения дефектов: разрывов, утонений, гофров, заусенцев, срезов фланцев, перетяжки, упругой деформации, рисков
	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	
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной 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 по идентификации и прослеживаемости продукции
	Виды и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей
	Виды и физические свойства материалов, применяемых в автомобилестроении для изготовления деталей методом холодной штамповки
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Изготовление деталей автомобильных компонентов на прессах методом горячей штамповки	Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Изучение рабочих заданий и требований технологической документации
	Штамповка нагретых деталей в соответствии с рабочей технологической документацией
	Обрезка облоя (радиального либо торцевого заусенца), прошивка отверстий в поковке и удаление отходов со штампа
	Операционный контроль параметров и качества изделий
	Укладка изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки
	Оформление сопроводительной документации
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 на партию 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 прессы в крайней верхней точке
	Производить уборку и очистку прессы, 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 прессы
	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 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
Другие характеристики	-

3.1.4. Трудовая функция

Наименование	Резка металла для изготовления автомобильных деталей	Код	A/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение рабочих заданий и требований рабочей технологической документации
	Резка листового и сортового проката в соответствии с требованиями технологической документации
	Контроль исправности оборудования, тары и организационно-технологической оснастки
	Укладка изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки
	Оформление сопроводительной документации
Необходимые умения	Проверять исправность инструмента и оснастки
	Проверять наличие ограждения, решеток и экранов перед вращающимися частями механизмов и опасными зонами
	Осуществлять резку прутка на мерную заготовку в соответствии с технологической документацией
	Осуществлять резку листового металлопроката на ленты и полосы в соответствии с технологической документацией
	Контролировать технические параметры дисковых, гильотинных ножниц
	Контролировать параметры изделий специальными и универсальными контрольно-измерительными инструментами
	Проверять отсутствие утечки сжатого воздуха или масла в трубопроводах
	Устанавливать и регулировать вспомогательную оснастку: склизы и сбрасыватели
	Производить установку передних и задних упоров на размер в соответствии с технологической документацией
	Проверять исправность тары и наличие на ней идентификационных обозначений
	Проверять исправность сигнальных устройств на пульте управления
	Проверять наличие и исправность организационно-технологической оснастки в соответствии с картой наладки, схемой организации рабочего места
	Оформлять сопроводительную документацию на изделия и материалы в соответствии с принципами идентификации и прослеживаемости продукции
	Соблюдать порядок утилизации металлоотходов
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Требования стандартов Единой системы конструкторской документации
	Требования стандартов Единой системы технологической документации
	Правила составления маршрутно-технологической карты
	Технологии резки листового и сортового проката, применяемые в автомобилестроении
	Устройство и правила эксплуатации дисковых, гильотинных ножниц,

	пресс-ножниц, используемых в автомобилестроении
	Правила идентификации и прослеживаемости продукции
	Виды и свойства основных, вспомогательных материалов, применяемых в автомобилестроении при резке
Другие характеристики	-

3.1.5. Трудовая функция

Наименование	Гибка труб автомобильных компонентов	Код	A/05.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--------------------------------------	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Изучение рабочего задания и требований технологической документации
	Гибка многоколенная в разных плоскостях металлических труб автомобильных компонентов в соответствии с требованиями рабочей технологической документации
	Контроль исправности оборудования, тары и организационно-технологической оснастки
	Укладка изделия в специальную тару в соответствии со схемой укладки
	Оформление сопроводительной документации
Необходимые умения	Проверять исправность инструмента и оснастки
	Осуществлять гибку многоколенную в разных плоскостях металлических труб автомобильных компонентов в холодном состоянии вручную с помощью приспособлений
	Осуществлять гибку многоколенную в разных плоскостях металлических труб автомобильных компонентов на трубогибочных станках различных типов
	Осуществлять гибку металлических труб с нагревом токами высокой частоты или в специальных печах
	Устанавливать гибочные головки различных диаметров и трубогибочные приспособления
	Производить наладку трубогибочных станков различных типов
	Контролировать параметры деталей специальными и универсальными контрольно-измерительными инструментами
	Проверять положение токопровода кнопок управления для предотвращения повреждения перемещающимися частями оборудования и материалов
	Проверять наличие и исправность организационно-технологической оснастки в соответствии с картой наладки, схемой организации рабочего места
Оформлять сопроводительную документацию на изделия и материалы в соответствии с правилами идентификации и прослеживаемости продукции	
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности