УТВЕРЖДЕНА
Решением СПК в машиностроении
от 5 декабря 2025 г. № 5/25

Квалификационная характеристика

Наладчик кривошипных горячештамповочных прессов

Код

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в квалификационную характеристику (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2
III. Характеристика профессии 3
3.1. Профессия "Наладчик кривошипных горячештамповочных прессов 4-го разряда" 3
3.2. Профессия "Наладчик кривошипных горячештамповочных прессов 5-го разряда" 6
3.3. Профессия "Наладчик кривошипных горячештамповочных прессов 6-го разряда" 10
IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики 14

I. Общие сведения

Наладчик кривошипных горячештамповочных прессов	7223.28.04.01.05
наименование подвида профессиональной деятельности	код

Сектор области профессиональной деятельности

28.04	Кузнечно-штамповочное производство

Укрупненная группа вида профессиональной деятельности

28.04.01	Горячая обработка давлением

Область профессиональной деятельности[1]

28	Производство машин и оборудования

Начальная группа занятий[2]

7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

Профессиональный стандарт

40.121	Наладчик кузнечно-прессового оборудования

II. Описание трудовых функций, входящих в квалификационную характеристику (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Наименование должности / профессии рабочего			Трудовые функции	
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код
A	Наладчик КГШП 4-го разряда	3	Наладка КГШП номинальной силой до 10 МН	A/01.3
B	Наладчик КГШП 5-го разряда	4	Наладка КГШП номинальной силой свыше 10 до 40 МН	B/01.4
C	Наладчик КГШП 6-го разряда	4	Наладка КГШП номинальной силой свыше 40 МН	C/01.4

III. Характеристика должности/профессии

3.1. Профессия

Наименование	Наладчик КГШП 4-го разряда	Код	А	Уровень квалификации	3

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование
Квалификация (по образованию)	Наладчик кузнечно-прессового оборудования или Наладчик оборудования
Опыт практической работы	Не менее двух лет оператором кузнечно-прессового оборудования не ниже 4-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров[3] Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда[4] Прохождение обучения мерам пожарной безопасности[5] Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ[6] (при необходимости) Наличие II группы по электробезопасности[7]
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР[8]	102806	Наладчик кузнечно-прессового оборудования
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС[9]	§ 43	Наладчик кузнечно-прессового оборудования 4-го разряда, выпуск 2, раздел «Кузнечно-прессовые и термические работы»
Перечень ПО[10]	2169.	Наладчик кузнечно-прессового оборудования
Перечень СПО[11]	15.01.08	Наладчик литейного и кузнечного оборудования

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка КГШП номинальной силой до 10 МН	Код	А/01.3

Трудовые действия	Подготовка рабочего места для наладки КГШП силой до 10 МН
	Подготовка КГШП силой до 10 МН к наладке
	Подготовка штамповой оснастки к установке на КГШП силой до 10 МН
	Техническое обслуживание КГШП силой до 10 МН
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства КГШП силой до 10 МН
	Подготовка рабочего пространства КГШП силой до 10 МН к установке штамповой оснастки

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

	Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на КГШП силой до 10 МН
	Регулировать работу КГШП силой до 10 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на КГШП силой до 10 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке КГШП силой до 10 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технологических и конструкторских документов
	Инструкции по наладке и карты наладки КГШП силой до 10 МН
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на КГШП силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение КГШП силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для КГШП силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение механизирующих устройств, обслуживающих КГШП силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки
	Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки КГШП силой до 10 МН и штамповой оснастки
	Кинематические схемы КГШП силой до 10 МН
	Режимы работы КГШП силой до 10 МН
	Режимы работы штамповой оснастки для КГШП силой до 10 МН
	Основные параметры КГШП силой до 10 МН
	Назначение органов управления КГШП силой до 10 МН
	Неисправности КГШП силой до 10 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) КГШП силой до 10 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на КГШП силой до 10 МН
	Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на КГШП силой до 10 МН

	Правила и приемы регулирования закрытой высоты и выталкивателей в штамповой оснастке КГШП силой до 10 МН
	Термомеханические режимы штамповки на КГШП силой до 10 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на КГШП силой до 10 МН
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на КГШП силой до 10 МН
	Типовые технологические операции штамповки поковок на КГШП силой до 10 МН
	Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на КГШП силой до 10 МН
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки КГШП силой до 10 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	КГШП номинальной силой до 10 МН
	Штамповая оснастка для установки на КГШП номинальной силой до 10 МН
	Средства механизации, обслуживающие КГШП номинальной силой до 10 МН
	Инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки на КГШП номинальной силой до 10 МН
	Подъемно-транспортные механизмы для подъема и перемещения штамповой оснастки
	Инструменты, приборы и приспособления для наладки и регулировки КГШП номинальной силой до 10 МН
	Контрольно-измерительные приборы и инструменты для контроля поковок
Применяемые технологии	Штамповка поковок на КГШП номинальной силой до 10 МН
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке КГШП номинальной силой до 10 МН
	Контроль размеров поковок при наладке КГШП номинальной силой до 10 МН

3.2. Профессия

Наименование	Наладчик КГШП 5-го разряда	Код	B	Уровень квалификации	4

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование
Квалификация по образованию	Наладчик кузнечно-прессового оборудования Или Наладчик оборудования
Опыт практической работы	Не менее двух лет наладчиком кузнечно-прессового оборудования 4-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

	Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ (при необходимости) Наличие II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР	102806	Наладчик кузнечно-прессового оборудования
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 44	Наладчик кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда, выпуск 2, раздел «Кузнечно-прессовые и термические работы»
Перечень ПО	2169.	Наладчик кузнечно-прессового оборудования
Перечень СПО	15.01.08	Наладчик литейного и кузнечного оборудования

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка КГШП номинальной силой свыше 10 до 40 МН	Код	B/01.4

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

	Устранение мелких неполадок в работе КГШП силой свыше 10 до 40 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Подналадка КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Оказание помощи в текущем ремонте КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки КГШП силой свыше 10 до 40 МН и средств механизации
	Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Использовать КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Управлять КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) КГШП силой свыше 10 до 40 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Проверять техническое состояние КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Определять причины неисправностей в работе КГШП силой свыше 10 до 40 МН и вспомогательного оборудования
	Устранять причины неисправностей в работе КГШП силой свыше 10 до 40 МН и вспомогательного оборудования
	Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Устанавливать прокладки и подкладки для регулировки штамповых вставок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Устанавливать величину хода выталкивателей на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалины на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Регулировать работу КГШП силой свыше 10 до 40 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технологических и конструкторских документов
	Инструкции по наладке и карты наладки КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Виды, конструкции и назначение КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Виды, конструкции и назначение механизирующих устройств, обслуживающих КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки
	Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки КГШП силой свыше 10 до 40 МН и штамповой оснастки
	Кинематические схемы КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Режимы работы КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Режимы работы штамповой оснастки для КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Основные параметры КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Назначение органов управления КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Неисправности КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) КГШП силой свыше 10 до 40 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Правила и приемы регулирования закрытой высоты и выталкивателей в штамповой оснастке КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Термомеханические режимы штамповки на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Типовые технологические операции штамповки поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	КГШП номинальной силой свыше 10 до 40 МН
	Штамповая оснастка для установки на КГШП номинальной силой свыше 10 до 40 МН
	Средства механизации, обслуживающие КГШП номинальной силой свыше 10 до 40 МН
	Инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки на КГШП номинальной силой свыше 10 до 40 МН
	Подъемно-транспортные механизмы для подъема и перемещения штамповой оснастки
	Инструменты, приборы и приспособления для наладки и регулировки КГШП номинальной силой свыше 10 до 40 МН
	Контрольно-измерительные приборы и инструменты для контроля поковок
Применяемые технологии	Штамповка поковок на КГШП номинальной силой свыше 10 до 40 МН
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке КГШП номинальной силой свыше 10 до 40 МН
	Контроль размеров поковок при наладке КГШП номинальной силой свыше 10 до 40 МН

3.3. Профессия

Наименование	Наладчик КГШП 6-го разряда	Код	С	Уровень квалификации	4

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование
Квалификация по образованию	Наладчик кузнечно-прессового оборудования Или Наладчик оборудования
Опыт практической работы	Не менее трех лет наладчиком кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ (при необходимости) Наличие II группы по электробезопасности

Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР	102806	Наладчик кузнечно-прессового оборудования
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 45	Наладчик кузнечно-прессового оборудования 6-го разряда, выпуск 2, раздел «Кузнечно-прессовые и термические работы»
Перечень ПО	2169.	Наладчик кузнечно-прессового оборудования
Перечень СПО	15.01.08	Наладчик литейного и кузнечного оборудования

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка КГШП номинальной силой свыше 40 МН	Код	C/01.4

Трудовые действия	Подготовка рабочего места для наладки КГШП силой свыше 40 МН
	Подготовка КГШП силой свыше 40 МН к наладке
	Подготовка штамповой оснастки к установке на КГШП силой свыше 40 МН
	Техническое обслуживание КГШП силой свыше 40 МН
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства КГШП силой свыше 40 МН
	Подготовка рабочего пространства КГШП силой свыше 40 МН к установке штамповой оснастки
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство КГШП силой свыше 40 МН
	Регулировка закрытой высоты на КГШП силой свыше 40 МН
	Регулировка выталкивателей на КГШП силой свыше 40 МН
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих КГШП силой свыше 40 МН
	Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалины на КГШП силой свыше 40 МН
	Нагрев штамповых вставок на КГШП силой свыше 40 МН
	Проверка правильности установки штамповой оснастки на КГШП силой свыше 40 МН на холостом ходу
	Пробная штамповка поковок на КГШП силой свыше 40 МН
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке КГШП силой свыше 40 МН
	Контроль размеров поковок при наладке КГШП силой свыше 40 МН
	Устранение мелких неполадок в работе КГШП силой свыше 40 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Подналадка КГШП силой свыше 40 МН
	Оказание помощи в текущем ремонте КГШП силой свыше 40 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на КГШП силой свыше 40 МН
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки КГШП силой свыше 40 МН и средств механизации
	Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на КГШП силой свыше 40 МН
	Использовать КГШП силой свыше 40 МН
	Управлять КГШП силой свыше 40 МН
	Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) КГШП силой свыше 40 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Проверять техническое состояние КГШП силой свыше 40 МН
	Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке КГШП силой свыше 40 МН
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на КГШП силой свыше 40 МН
	Определять причины неисправностей в работе КГШП силой свыше 40 МН и вспомогательного оборудования
	Устранять причины неисправностей в работе КГШП силой свыше 40 МН и вспомогательного оборудования
	Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на КГШП силой свыше 40 МН
	Устанавливать прокладки и подкладки для регулировки штамповых вставок на КГШП силой свыше 40 МН
	Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на КГШП силой свыше 40 МН
	Устанавливать величину хода выталкивателей на КГШП силой свыше 40 МН
	Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалины на КГШП силой свыше 40 МН
	Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на КГШП силой свыше 40 МН
	Регулировать работу КГШП силой свыше 40 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на КГШП силой свыше 40 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке КГШП силой свыше 40 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технологических и конструкторских документов
	Инструкции по наладке и карты наладки КГШП силой свыше 40 МН

	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на КГШП силой свыше 40 МН
	Виды, конструкции и назначение КГШП силой свыше 40 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для КГШП силой свыше 40 МН
	Виды, конструкции и назначение механизирующих устройств, обслуживающих КГШП силой свыше 40 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки
	Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки КГШП силой свыше 40 МН и штамповой оснастки
	Кинематические схемы КГШП силой свыше 40 МН
	Режимы работы КГШП силой свыше 40 МН
	Режимы работы штамповой оснастки для КГШП силой свыше 40 МН
	Основные параметры КГШП силой свыше 40 МН
	Назначение органов управления КГШП силой свыше 40 МН
	Неисправности КГШП силой свыше 40 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) КГШП силой свыше 40 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на КГШП силой свыше 40 МН
	Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на КГШП силой свыше 40 МН
	Правила и приемы регулирования закрытой высоты и выталкивателей в штамповой оснастке КГШП силой свыше 40 МН
	Термомеханические режимы штамповки на КГШП силой свыше 40 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на КГШП силой свыше 40 МН
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на КГШП силой свыше 40 МН
	Типовые технологические операции штамповки поковок на КГШП силой свыше 40 МН
	Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на КГШП силой свыше 40 МН
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки КГШП силой свыше 40 МН

	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	Кривошипные номинальной силой свыше 40 МН
	Штамповая оснастка для установки на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Средства механизации, обслуживающие КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Подъемно-транспортные механизмы для подъема и перемещения штамповой оснастки
	Инструменты, приборы и приспособления для наладки и регулировки КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Контрольно-измерительные приборы и инструменты для контроля поковок
Применяемые технологии	Штамповка поковок на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Контроль размеров поковок при наладке КГШП номинальной силой свыше 40 МН

IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям машиностроения, город Москва
Председатель

[1] Приказ Минтруда России от 29 сентября 2014 г. № 667н «О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 19 ноября 2014 г., регистрационный № 34779) с изменением, внесенным приказом Минтруда России от 9 марта 2017 г. № 254н (зарегистрирован Минюстом России 29 марта 2017 г., регистрационный № 46168).

[2] Общероссийский классификатор занятий.

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

[4] Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда», действует до 1 сентября 2026 г.

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

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

[7] Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями,

внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657), действует до 31 декабря 2025 г.

[8] Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

[9] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.

[10] Приказ Минпросвещения России от 14 июля 2023 г. № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (зарегистрирован Минюстом России 14 августа 2023 г., регистрационный №74776) с изменениями, внесенными приказами Минпросвещения России от 29 февраля 2024 г. № 136 (зарегистрирован Минюстом России 3 апреля 2024 г., регистрационный № 77757), от 5 ноября 2024 г. № 768 (зарегистрирован Минюстом России 5 декабря 2024 г., регистрационный № 80461), от 10 сентября 2025 г. № 656 (зарегистрирован Минюстом России 9 октября 2025 г., регистрационный № 83795).

[11] Приказ Минпросвещения России от 17 мая 2022 г. № 336 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования и установлении соответствия отдельных профессий и специальностей среднего профессионального образования, указанных в этих перечнях, профессиям и специальностям среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013 г. № 1199 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования» (зарегистрирован Минюстом России 17 июня 2022 г., регистрационный № 68887) с изменениями, внесенными приказами Минпросвещения России от 12 мая 2023 г. № 359 (зарегистрирован Минюстом России 9 июня 2023 г., регистрационный № 73797), от 25 сентября 2023 г. № 717 (зарегистрирован Минюстом России 26 октября 2023 г., регистрационный № 75754), от 27 апреля 2024 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 31 мая 2024 г., регистрационный № 78367), от 7 ноября 2024 г. № 782 (зарегистрирован Минюстом России 10 декабря 2024 г., регистрационный № 80517), от 25 марта 2025 г. № 226 (зарегистрирован Минюстом России 29 апреля 2025 г., регистрационный № 81608).