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

Квалификационная характеристика

Наладчик горизонтально-ковочных машин

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 горизонтально-ковочных машин 4-го разряда" 3
3.2. Профессия "Наладчик горизонтально-ковочных машин 5-го разряда" 6
3.3. Профессия "Наладчик горизонтально-ковочных машин 6-го разряда" 10
IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики 14

I. Общие сведения

Наладчик горизонтально-ковочных машин (далее – ГКМ)	7223.28.04.01.06
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 ГКМ 4-го разряда	3	Наладка ГКМ номинальной силой до 2 МН	A/01.3
B	Наладчик ГКМ 5-го разряда	4	Наладка ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН	B/01.4
C	Наладчик ГКМ 6-го разряда	4	Наладка ГКМ номинальной силой свыше 12 МН	C/01.4

III. Характеристика должности/профессии

3.1. Профессия

Наименование	Наладчик ГКМ 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 ГКМ номинальной силой до 2 МН	Код	А/01.3

Трудовые действия	Подготовка рабочего места для наладки ГКМ силой до 2 МН
	Подготовка ГКМ силой до 2 МН к установке блоков пуансонов и матриц
	Подготовка штамповой оснастки к установке на ГКМ силой до 2 МН
	Техническое обслуживание ГКМ силой до 2 МН
	Извлечение блоков пуансонов и матриц из рабочего пространство ГКМ силой до 2 МН
	Подготовка рабочего пространства ГКМ силой до 2 МН к установке блоков пуансонов и матриц

	Установка и крепление блоков пуансонов и матриц в рабочее пространство ГКМ силой до 2 МН
	Регулировка силы зажима подвижной матрицы на ГКМ силой до 2 МН
	Регулировка закрытой высоты штампа на ГКМ силой до 2 МН
	Регулировка переднего и заднего упоров на ГКМ силой до 2 МН
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ГКМ силой до 2 МН
	Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на ГКМ силой до 2 МН
	Регулировка устройств для подачи технологической смазки на ГКМ силой до 2 МН
	Нагрев штамповых вставок на ГКМ силой до 2 МН
	Проверка правильности установки штамповой оснастки на ГКМ силой до 2 МН на холостом ходу
	Пробная штамповка поковок на ГКМ силой до 2 МН
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ГКМ силой до 2 МН
	Контроль размеров поковок при наладке ГКМ силой до 2 МН
	Устранение мелких неполадок в работе ГКМ силой до 2 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Подналадка ГКМ силой до 2 МН
	Оказание помощи в текущем ремонте ГКМ силой до 2 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики ГКМ силой до 2 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 ГКМ силой до 2 МН и средств механизации
	Использовать программное обеспечение для управления и диагностики ГКМ силой до 2 МН
	Использовать ГКМ силой до 2 МН
	Управлять ГКМ силой до 2 МН
	Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ГКМ силой до 2 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Проверять техническое состояние ГКМ силой до 2 МН
	Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке ГКМ силой до 2 МН
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ГКМ силой до 2 МН
	Определять причины неисправностей в работе ГКМ силой до 2 МН и вспомогательного оборудования
	Устранять причины неисправностей в работе ГКМ силой до 2 МН и вспомогательного оборудования
	Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на ГКМ силой до 2 МН
	Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на ГКМ силой до 2 МН
	Устанавливать расстояние до переднего и заднего упоров на ГКМ силой до 2 МН
	Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на ГКМ силой до 2 МН

	Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на ГКМ силой до 2 МН
	Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на ГКМ силой до 2 МН
	Регулировать работу ГКМ силой до 2 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме и с проворотом коленчатого вала в ручном режиме
	Осуществлять реверс главного привода для отвода высадочного ползуна в случае заклинивания ГКМ силой до 2 МН
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на ГКМ силой до 2 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 ГКМ силой до 2 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 ГКМ силой до 2 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 ГКМ силой до 2 МН
	Виды, конструкции и назначение ГКМ силой до 2 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для ГКМ силой до 2 МН
	Виды, конструкции и назначение механизирующих устройств, обслуживающих ГКМ силой до 2 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 ГКМ силой до 2 МН и штамповой оснастки
	Кинематические схемы ГКМ силой до 2 МН
	Режимы работы ГКМ силой до 2 МН
	Режимы работы штамповой оснастки для ГКМ силой до 2 МН
	Основные параметры ГКМ силой до 2 МН
	Назначение органов управления ГКМ силой до 2 МН
	Неисправности ГКМ силой до 2 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ГКМ силой до 2 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

	Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на ГКМ силой до 2 МН
	Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на ГКМ силой до 2 МН
	Правила и приемы регулирования закрытой высоты в штамповой оснастке ГКМ силой до 2 МН
	Термомеханические режимы штамповки на ГКМ силой до 2 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на ГКМ силой до 2 МН
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на ГКМ силой до 2 МН
	Типовые технологические операции штамповки поковок на ГКМ силой до 2 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 ГКМ силой до 2 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 ГКМ силой до 2 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Штамповая оснастка для установки на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Средства механизации, обслуживающие ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Подъемно-транспортные механизмы для подъема и перемещения штамповой оснастки
	Инструменты, приборы и приспособления для наладки и регулировки ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Контрольно-измерительные приборы и инструменты для контроля поковок
Применяемые технологии	Штамповка поковок на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Контроль размеров поковок при наладке ГКМ номинальной силой до 2 МН

3.2. Профессия

Наименование	Наладчик ГКМ 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 ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН	Код	B/01.4

Трудовые действия	Подготовка рабочего места для наладки ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Подготовка ГКМ силой свыше 2 до 12 МН к установке блоков пуансонов и матриц
	Подготовка штамповой оснастки к установке на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Техническое обслуживание ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Извлечение блоков пуансонов и матриц из рабочего пространство ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Подготовка рабочего пространства ГКМ силой свыше 2 до 12 МН к установке блоков пуансонов и матриц
	Установка и крепление блоков пуансонов и матриц в рабочее пространство ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Регулировка силы зажима подвижной матрицы на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Регулировка закрытой высоты штампа на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Регулировка переднего и заднего упоров на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Регулировка устройств для подачи технологической смазки на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Нагрев штамповых вставок на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Проверка правильности установки штамповой оснастки на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН на холостом ходу
	Пробная штамповка поковок на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН

	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Контроль размеров поковок при наладке ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Устранение мелких неполадок в работе ГКМ силой свыше 2 до 12 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Подналадка ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Оказание помощи в текущем ремонте ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики ГКМ силой свыше 2 до 12 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 ГКМ силой свыше 2 до 12 МН и средств механизации
	Использовать программное обеспечение для управления и диагностики ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Использовать ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Управлять ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ГКМ силой свыше 2 до 12 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Проверять техническое состояние ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Определять причины неисправностей в работе ГКМ силой свыше 2 до 12 МН и вспомогательного оборудования
	Устранять причины неисправностей в работе ГКМ силой свыше 2 до 12 МН и вспомогательного оборудования
	Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Устанавливать расстояние до переднего и заднего упоров на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Регулировать работу ГКМ силой свыше 2 до 12 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме и с проворотом коленчатого вала в ручном режиме
	Осуществлять реверс главного привода для отвода высадочного ползуна в случае заклинивания ГКМ силой свыше 2 до 12 МН

	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на ГКМ силой свыше 2 до 12 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 ГКМ силой свыше 2 до 12 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 ГКМ силой свыше 2 до 12 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 ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Виды, конструкции и назначение ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Виды, конструкции и назначение механизирующих устройств, обслуживающих ГКМ силой свыше 2 до 12 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 ГКМ силой свыше 2 до 12 МН и штамповой оснастки
	Кинематические схемы ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Режимы работы ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Режимы работы штамповой оснастки для ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Основные параметры ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Назначение органов управления ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Неисправности ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ГКМ силой свыше 2 до 12 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Правила и приемы регулирования закрытой высоты в штамповой оснастке ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Термомеханические режимы штамповки на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН

	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Типовые технологические операции штамповки поковок на ГКМ силой свыше 2 до 12 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 ГКМ силой свыше 2 до 12 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 ГКМ силой свыше 2 до 12 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Штамповая оснастка для установки на ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Средства механизации, обслуживающие ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки на ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Подъемно-транспортные механизмы для подъема и перемещения штамповой оснастки
	Инструменты, приборы и приспособления для наладки и регулировки ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Контрольно-измерительные приборы и инструменты для контроля поковок
Применяемые технологии	Штамповка поковок на ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Контроль размеров поковок при наладке ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН

3.3. Профессия

Наименование	Наладчик ГКМ 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 ГКМ номинальной силой свыше 12 МН	Код	C/01.4

Трудовые действия	Подготовка рабочего места для наладки ГКМ силой свыше 12 МН
	Подготовка ГКМ силой свыше 12 МН к установке блоков пуансонов и матриц
	Подготовка штамповой оснастки к установке на ГКМ силой свыше 12 МН
	Техническое обслуживание ГКМ силой свыше 12 МН
	Извлечение блоков пуансонов и матриц из рабочего пространство ГКМ силой свыше 12 МН
	Подготовка рабочего пространства ГКМ силой свыше 12 МН к установке блоков пуансонов и матриц
	Установка и крепление блоков пуансонов и матриц в рабочее пространство ГКМ силой свыше 12 МН
	Регулировка силы зажима подвижной матрицы на ГКМ силой свыше 12 МН
	Регулировка закрытой высоты штампа на ГКМ силой свыше 12 МН
	Регулировка переднего и заднего упоров на ГКМ силой свыше 12 МН
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ГКМ силой свыше 12 МН
	Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на ГКМ силой свыше 12 МН
	Регулировка устройств для подачи технологической смазки на ГКМ силой свыше 12 МН
	Нагрев штамповых вставок на ГКМ силой свыше 12 МН
	Проверка правильности установки штамповой оснастки на ГКМ силой свыше 12 МН на холостом ходу
	Пробная штамповка поковок на ГКМ силой свыше 12 МН
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ГКМ силой свыше 12 МН
	Контроль размеров поковок при наладке ГКМ силой свыше 12 МН

	Устранение мелких неполадок в работе ГКМ силой свыше 12 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Подналадка ГКМ силой свыше 12 МН
	Оказание помощи в текущем ремонте ГКМ силой свыше 12 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики ГКМ силой свыше 12 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 ГКМ силой свыше 12 МН и средств механизации
	Использовать программное обеспечение для управления и диагностики ГКМ силой свыше 12 МН
	Использовать ГКМ силой свыше 12 МН
	Управлять ГКМ силой свыше 12 МН
	Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ГКМ силой свыше 12 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Проверять техническое состояние ГКМ силой свыше 12 МН
	Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке ГКМ силой свыше 12 МН
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ГКМ силой свыше 12 МН
	Определять причины неисправностей в работе ГКМ силой свыше 12 МН и вспомогательного оборудования
	Устранять причины неисправностей в работе ГКМ силой свыше 12 МН и вспомогательного оборудования
	Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на ГКМ силой свыше 12 МН
	Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на ГКМ силой свыше 12 МН
	Устанавливать расстояние до переднего и заднего упоров на ГКМ силой свыше 12 МН
	Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на ГКМ силой свыше 12 МН
	Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на ГКМ силой свыше 12 МН
	Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на ГКМ силой свыше 12 МН
	Регулировать работу ГКМ силой свыше 12 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме и с проворотом коленчатого вала в ручном режиме
	Осуществлять реверс главного привода для отвода высадочного ползуна в случае заклинивания ГКМ силой свыше 12 МН
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на ГКМ силой свыше 12 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 ГКМ силой свыше 12 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 ГКМ силой свыше 12 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 ГКМ силой свыше 12 МН
	Виды, конструкции и назначение ГКМ силой свыше 12 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для ГКМ силой свыше 12 МН
	Виды, конструкции и назначение механизирующих устройств, обслуживающих ГКМ силой свыше 12 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 ГКМ силой свыше 12 МН и штамповой оснастки
	Кинематические схемы ГКМ силой свыше 12 МН
	Режимы работы ГКМ силой свыше 12 МН
	Режимы работы штамповой оснастки для ГКМ силой свыше 12 МН
	Основные параметры ГКМ силой свыше 12 МН
	Назначение органов управления ГКМ силой свыше 12 МН
	Неисправности ГКМ силой свыше 12 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ГКМ силой свыше 12 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на ГКМ силой свыше 12 МН
	Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на ГКМ силой свыше 12 МН
	Правила и приемы регулирования закрытой высоты в штамповой оснастке ГКМ силой свыше 12 МН
	Термомеханические режимы штамповки на ГКМ силой свыше 12 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на ГКМ силой свыше 12 МН
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на ГКМ силой свыше 12 МН

	Типовые технологические операции штамповки поковок на ГКМ силой свыше 12 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 ГКМ силой свыше 12 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 ГКМ силой свыше 12 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Штамповая оснастка для установки на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Средства механизации, обслуживающие ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Подъемно-транспортные механизмы для подъема и перемещения штамповой оснастки
	Инструменты, приборы и приспособления для наладки и регулировки ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Контрольно-измерительные приборы и инструменты для контроля поковок
Применяемые технологии	Штамповка поковок на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Контроль размеров поковок при наладке ГКМ номинальной силой свыше 12 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).