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

Квалификационная характеристика

Наладчик листоштамповочных гидравлических 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 листоштамповочных гидравлических прессов 3-го разряда" 3
3.2. Профессия "Наладчик листоштамповочных гидравлических прессов 4-го разряда" 6
3.3. Профессия "Наладчик листоштамповочных гидравлических прессов 5-го разряда" 10
3.4. Профессия "Наладчик листоштамповочных гидравлических прессов 6-го разряда" 14
IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики 17

I. Общие сведения

Наладчик листоштамповочных гидравлических прессов	7223.28.04.02.09
наименование подвида профессиональной деятельности	код

Сектор области профессиональной деятельности

28.04	Кузнечно-штамповочное производство

Укрупненная группа вида профессиональной деятельности

28.04.02	Холодная обработка давлением

Область профессиональной деятельности[1]

28	Производство машин и оборудования

Начальная группа занятий[2]

7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

Профессиональный стандарт

40.157	Наладчик холодноштамповочного 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 листоштамповочных гидравлических прессов 3-го разряда	3	Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН	A/01.3
B	Наладчик листоштамповочных гидравлических прессов 4-го разряда	3	Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН	B/01.3
C	Наладчик листоштамповочных гидравлических прессов 5-го разряда	4	Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН	C/01.4
D	Наладчик листоштамповочных гидравлических прессов 6-го разряда	4	Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН	D/01.4

III. Характеристика должности/профессии

3.1. Профессия

Наименование	Наладчик листоштамповочных гидравлических прессов 3-го разряда	Код	А	Уровень квалификации	3

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование
Квалификация (по образованию)	Наладчик холодноштамповочного оборудования или Наладчик оборудования
Опыт практической работы	Не менее шести месяцев штамповщиком не ниже 3-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]	102848	Наладчик холодноштамповочного оборудования
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС[9]	§ 42	Наладчик холодноштамповочного оборудования 3-го разряда, выпуск 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давильные работы»
Перечень ПО[10]	2176.	Наладчик холодноштамповочного оборудования
Перечень СПО[11]	15.01.08	Наладчик литейного и кузнечного оборудования

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН	Код	А/01.3

Трудовые действия	Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН и обратно
	Подготовка к наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН к наладке

	Ежедневное обслуживание листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Установка штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН в соответствии с технической документацией
	Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН в соответствии с технической документацией
	Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН в соответствии с технической документацией
	Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Регулирование режимов работы листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Использовать листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН для штамповки изделий
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Проверять исправность работы листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН и вспомогательного оборудования
	Регулировать режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Прекращать работу и выключать листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН в случае возникновения нештатной ситуации
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН

	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными гидравлическими прессами силой до 1 МН и их наладке
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Инструкции и карты наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 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
	Виды, конструкции и назначение листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Типовые режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Основные параметры листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Назначение органов управления листоштамповочными гидравлическими прессами силой до 1 МН
	Типичные неисправности листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов
	Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
	Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой
	Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и траверсе листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

	Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН
	Условия и правила эксплуатации листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий
	Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	Листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН
	Штамповая оснастка для листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
	Механизирующие и автоматизирующие устройства, применяемые на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Контрольно-измерительные инструменты для контроля точности наладки штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Контрольно-измерительные инструменты для контроля точности изделий при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
Применяемые технологии	Штамповка изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Визуальный контроль дефектов изделий при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
	Контроль размеров изделий при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН

3.2. Профессия

Наименование	Наладчик листоштамповочных гидравлических прессов 4-го разряда	Код	B	Уровень квалификации	3

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование
Квалификация (по образованию)	Наладчик холодноштамповочного оборудования или Наладчик оборудования
Опыт практической работы	Не менее одного года наладчиком холодноштамповочного оборудования 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение
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	102848	Наладчик холодноштамповочного оборудования
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 43	Наладчик холодноштамповочного оборудования 4-го разряда, выпуск 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давильные работы»
Перечень ПО	2176.	Наладчик холодноштамповочного оборудования
Перечень СПО	15.01.08	Наладчик литейного и кузнечного оборудования

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН	Код	B/01.3

Трудовые действия	Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН и обратно
	Подготовка к наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН к наладке
	Ежедневное обслуживание листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Установка штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией
	Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией
	Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией
	Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Регулирование режимов работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

	Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Использовать листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН для штамповки изделий
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Проверять исправность работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН и вспомогательного оборудования
	Регулировать режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Прекращать работу и выключать листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН в случае возникновения нештатной ситуации
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными гидравлическими прессами силой от 1 до 3 МН и их наладке
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Инструкции и карты наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 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
	Виды, конструкции и назначение листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих механизмов, применяемых на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Типовые режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Основные параметры листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Назначение органов управления листоштамповочными гидравлическими прессами силой от 1 до 3 МН
	Типичные неисправности листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов
	Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
	Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой
	Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и траверсе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН
	Условия и правила эксплуатации листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий
	Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	Листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН
	Штамповая оснастка для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН
	Инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

	Механизирующие и автоматизирующие устройства, применяемые на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Контрольно-измерительные инструменты для контроля точности наладки штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Контрольно-измерительные инструменты для контроля точности изделий при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
Применяемые технологии	Штамповка изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Визуальный контроль дефектов изделий при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН
	Контроль размеров изделий при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

3.3. Профессия

Наименование	Наладчик листоштамповочных гидравлических прессов 5-го разряда	Код	C	Уровень квалификации	4

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование
Квалификация по образованию	Наладчик холодноштамповочного оборудования или Наладчик оборудования
Опыт практической работы	Не менее одного года наладчиком холодноштамповочного оборудования 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее шести месяцев наладчиком холодноштамповочного оборудования 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования
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	102848	Наладчик холодноштамповочного оборудования
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 44	Наладчик холодноштамповочного оборудования 5-го разряда, выпуск 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давильные работы»

Перечень ПО	2176.	Наладчик холодноштамповочного оборудования
Перечень СПО	15.01.08	Наладчик литейного и кузнечного оборудования

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН	Код	C/01.4

Трудовые действия	Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН и обратно
	Подготовка к наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН к наладке
	Ежедневное обслуживание листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Установка штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией
	Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией
	Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией
	Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Регулирование режимов работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Использовать листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН для штамповки изделий
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Проверять исправность работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН

	Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования
	Регулировать режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Прекращать работу и выключать листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными гидравлическими прессами силой от 3 до 10 МН и их наладке
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Инструкции и карты наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 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
	Виды, конструкции и назначение листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих механизмов, применяемых на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Типовые режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Основные параметры листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Назначение органов управления листоштамповочными гидравлическими прессами силой от 3 до 10 МН

	Типичные неисправности листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов
	Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
	Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой
	Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и траверсе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН
	Условия и правила эксплуатации листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий
	Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	Листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН
	Штамповая оснастка для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
	Механизирующие и автоматизирующие устройства, применяемые на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Контрольно-измерительные инструменты для контроля точности наладки штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Контрольно-измерительные инструменты для контроля точности изделий при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
Применяемые технологии	Штамповка изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Визуальный контроль дефектов изделий при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
	Контроль размеров изделий при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН

3.4. Профессия

Наименование	Наладчик листоштамповочных гидравлических прессов 6-го разряда	Код	D	Уровень квалификации	4

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование
Квалификация по образованию	Наладчик холодноштамповочного оборудования или Наладчик оборудования
Опыт практической работы	Не менее одного года наладчиком холодноштамповочного оборудования 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее шести месяцев наладчиком холодноштамповочного оборудования 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования
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	102848	Наладчик холодноштамповочного оборудования
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 45	Наладчик холодноштамповочного оборудования 6-го разряда, выпуск 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давильные работы»
Перечень ПО	2176.	Наладчик холодноштамповочного оборудования
Перечень СПО	15.01.08	Наладчик литейного и кузнечного оборудования

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН	Код	D/01.4

Трудовые действия	Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН и обратно
	Подготовка к наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН к наладке

	Ежедневное обслуживание листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Установка вспомогательных подштамповых и надштамповых плит в штамповое пространство листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Установка штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией
	Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией
	Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией
	Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Регулирование режимов работы листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Использовать листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН для штамповки изделий
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Проверять исправность работы листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования
	Регулировать режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Прекращать работу и выключать листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными гидравлическими прессами силой свыше 10 МН и их наладке
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Инструкции и карты наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 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
	Виды, конструкции и назначение листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих механизмов, применяемых на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Типовые режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Основные параметры листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Назначение органов управления листоштамповочными гидравлическими прессами силой свыше 10 МН
	Типичные неисправности листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов
	Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
	Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой

	Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и траверсе листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН
	Условия и правила эксплуатации листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий
	Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	Листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН
	Штамповая оснастка для листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН
	Механизирующие и автоматизирующие устройства, применяемые на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Контрольно-измерительные инструменты для контроля точности наладки штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Контрольно-измерительные инструменты для контроля точности изделий при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
Применяемые технологии	Штамповка изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Визуальный контроль дефектов изделий при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН
	Контроль размеров изделий при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 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).