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

Квалификационная характеристика

Наладчик автоматических и полуавтоматических линий кузнечно-прессового оборудования

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 автоматических и полуавтоматических линий кузнечно-прессового оборудования 4-го разряда" 4
3.2. Профессия "Наладчик автоматических и полуавтоматических линий кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда" 8
3.3. Профессия "Наладчик автоматических и полуавтоматических линий кузнечно-прессового оборудования 6-го разряда" 13
IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики 19

I. Общие сведения

Наладчик автоматических и полуавтоматических линий кузнечно-прессового оборудования	7223.28.04.01.08
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 автоматических и полуавтоматических линий кузнечно-прессового оборудования 4-го разряда	3	Наладка автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе оборудования малой мощности	A/01.3
B	Наладчик автоматических и полуавтоматических линий кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда	4	Наладка автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования	B/01.4
C	Наладчик автоматических и полуавтоматических линий кузнечно-прессового оборудования 6-го разряда	4	Наладка автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования	C/01.4

III. Характеристика должности/профессии

3.1. Профессия

Наименование	Наладчик автоматических и полуавтоматических линий кузнечно-прессового оборудования 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 автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе оборудования малой мощности	Код	А/01.3

Трудовые действия	Подготовка рабочего места для наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Подготовка автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности к наладке

	Подготовка штамповой оснастки к установке на автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Подготовка рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности к установке штамповой оснастки
	Установка и крепление штамповой оснастки на автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Регулировка штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Регулировка средств механизации и автоматизации, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Регулировка закрытой высоты на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Наладка и регулировка манипуляторов (роботов) с программным управлением, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Нагрев штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Проверка правильности установки штамповой оснастки на холостом ходу автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Пробная штамповка поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке автоматических и полуавтоматических линий на базе оборудования малой мощности
	Контроль размеров поковок при наладке автоматических и полуавтоматических линий на базе оборудования малой мощности
	Устранение мелких неполадок в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Подналадка автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Оказание помощи в текущем ремонте автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Читать чертежи и применять техническую документацию

Необходимые умения	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности и средств механизации
	Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Использовать автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Управлять автоматическими и полуавтоматическими линиями для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Проверять техническое состояние автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Определять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности и вспомогательного оборудования
	Устранять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности и вспомогательного оборудования
	Устанавливать параметры работы автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Устанавливать параметры работы штамповой оснастки для штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности
	Устанавливать параметры механизированного стеллажа, бункерно-загрузочного и питающего устройств на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Устанавливать параметры нагрева штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на автоматических и

	полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Регулировать работу автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности
	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	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 автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Виды, конструкции и назначение автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Виды, конструкции и назначение механизирующих устройств, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Режимы работы автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Режимы работы штамповой оснастки для автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Основные параметры автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

	Назначение органов управления автоматическими и полуавтоматическими линиями для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Неисправности автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Правила и приемы регулировки технологических параметров штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности
	Правила и приемы регулировки манипуляторов (роботов) на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности
	Типовые технологические операции штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности
	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 автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности
	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	Кузнечно-прессовое оборудование малой мощности
	Штамповая оснастка для установки на кузнечно-прессовое оборудование малой мощности в составе автоматических и полуавтоматических линий
	Средства механизации, обслуживающие автоматические и полуавтоматические линии для горячей штамповки поковок на базе кузнечно-прессового оборудования малой мощности
	Манипуляторы (роботы) с программным управлением, обслуживающие автоматические и полуавтоматические линии для горячей штамповки поковок на базе кузнечно-прессового оборудования малой мощности

	Инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки на кузнечно-прессовое оборудование малой мощности в составе автоматических и полуавтоматических линий
	Подъемно-транспортные механизмы для подъема и перемещения штамповой оснастки
	Инструменты, приборы и приспособления для наладки и регулировки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе кузнечно-прессового оборудования малой мощности
	Контрольно-измерительные приборы и инструменты для контроля поковок
Применяемые технологии	Штамповка поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе кузнечно-прессового оборудования малой мощности
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе кузнечно-прессового оборудования малой мощности
	Контроль размеров поковок при наладке автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе кузнечно-прессового оборудования малой мощности

3.2. Профессия

Наименование	Наладчик автоматических и полуавтоматических линий кузнечно-прессового оборудования 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 автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования	Код	B/01.4

Трудовые действия	Подготовка рабочего места для наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Подготовка автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Подготовка штамповой оснастки к установке на автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Подготовка рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования к установке штамповой оснастки
	Установка и крепление штамповой оснастки на автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Регулировка штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Регулировка средств механизации и автоматизации, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Регулировка закрытой высоты на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Наладка и регулировка манипуляторов (роботов) с программным управлением, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Нагрев штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

	Проверка правильности установки штамповой оснастки на холостом ходу автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Пробная штамповка поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке автоматических и полуавтоматических линий на базе средней мощности и мощного оборудования
	Контроль размеров поковок при наладке автоматических и полуавтоматических линий на базе средней мощности и мощного оборудования
	Устранение мелких неполадок в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Подналадка автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Оказание помощи в текущем ремонте автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования и средств механизации
	Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Использовать автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Управлять автоматическими и полуавтоматическими линиями для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Проверять техническое состояние автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Определять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования и вспомогательного оборудования

	Устранять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования и вспомогательного оборудования
	Устанавливать параметры работы автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Устанавливать параметры работы штамповой оснастки для штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования
	Устанавливать параметры механизированного стеллажа, бункерно-загрузочного и питающего устройств на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Устанавливать параметры нагрева штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Регулировать работу автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования
	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	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 автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Виды, конструкции и назначение автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Виды, конструкции и назначение механизирующих устройств, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Режимы работы автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Режимы работы штамповой оснастки для автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Основные параметры автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Назначение органов управления автоматическими и полуавтоматическими линиями для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Неисправности автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Правила и приемы регулировки технологических параметров штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования
	Правила и приемы регулировки манипуляторов (роботов) на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования

	Типовые технологические операции штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования
	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 автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования
	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	Средней мощности и мощное кузнечно-прессовое оборудование
	Штамповая оснастка для установки на средней мощности и мощное кузнечно-прессовое оборудование в составе автоматических и полуавтоматических линий
	Средства механизации, обслуживающие автоматические и полуавтоматические линии для горячей штамповки поковок на базе средней мощности и мощного кузнечно-прессового оборудования
	Манипуляторы (роботы) с программным управлением, обслуживающие автоматические и полуавтоматические линии для горячей штамповки поковок на базе средней мощности и мощного кузнечно-прессового оборудования
	Инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки на средней мощности и мощное кузнечно-прессовое оборудование в составе автоматических и полуавтоматических линий
	Подъемно-транспортные механизмы для подъема и перемещения штамповой оснастки
	Инструменты, приборы и приспособления для наладки и регулировки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе средней мощности и мощного кузнечно-прессового оборудования
	Контрольно-измерительные приборы и инструменты для контроля поковок
Применяемые технологии	Штамповка поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного кузнечно-прессового оборудования
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе средней мощности и мощного кузнечно-прессового оборудования
	Контроль размеров поковок при наладке автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе средней мощности и мощного кузнечно-прессового оборудования

3.3. Профессия

Наименование	Наладчик автоматических и полуавтоматических линий кузнечно-прессового оборудования 6-го разряда	Код	C	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 автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования	Код	C/01.4

Трудовые действия	Подготовка рабочего места для наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Подготовка автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Подготовка штамповой оснастки к установке на автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Подготовка рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования к установке штамповой оснастки

	Установка и крепление штамповой оснастки на автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Регулировка штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Регулировка средств механизации и автоматизации, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Регулировка закрытой высоты на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Наладка и регулировка манипуляторов (роботов) с программным управлением, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Нагрев штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Проверка правильности установки штамповой оснастки на холостом ходу автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Пробная штамповка поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке автоматических и полуавтоматических линий на базе сверхмощного оборудования
	Контроль размеров поковок при наладке автоматических и полуавтоматических линий на базе сверхмощного оборудования
	Устранение мелких неполадок в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Подналадка автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Оказание помощи в текущем ремонте автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования и средств механизации

	Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Использовать автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Управлять автоматическими и полуавтоматическими линиями для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Проверять техническое состояние автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Определять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования и вспомогательного оборудования
	Устранять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования и вспомогательного оборудования
	Устанавливать параметры работы автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Устанавливать параметры работы штамповой оснастки для штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования
	Устанавливать параметры механизированного стеллажа, бункерно-загрузочного и питающего устройств на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Устанавливать параметры нагрева штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Регулировать работу автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования
	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	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 автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Виды, конструкции и назначение автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Виды, конструкции и назначение механизирующих устройств, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Режимы работы автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Режимы работы штамповой оснастки для автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Основные параметры автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Назначение органов управления автоматическими и полуавтоматическими линиями для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Неисправности автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) автоматических и

	полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
	Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Правила и приемы регулировки технологических параметров штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования
	Правила и приемы регулировки манипуляторов (роботов) на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования
	Типовые технологические операции штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования
	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 автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования
	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 автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Применяемые орудия труда	Сверхмощное кузнечно-прессовое оборудование
	Штамповая оснастка для установки на сверхмощное кузнечно-прессовое оборудование в составе автоматических и полуавтоматических линий
	Средства механизации, обслуживающие автоматические и полуавтоматические линии для горячей штамповки поковок на базе сверхмощного кузнечно-прессового оборудования
	Манипуляторы (роботы) с программным управлением, обслуживающие автоматические и полуавтоматические линии для горячей штамповки поковок на базе сверхмощного кузнечно-прессового оборудования
	Инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки на сверхмощное кузнечно-прессовое оборудование в составе автоматических и полуавтоматических линий
	Подъемно-транспортные механизмы для подъема и перемещения штамповой оснастки

	Инструменты, приборы и приспособления для наладки и регулировки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе сверхмощного кузнечно-прессового оборудования
	Контрольно-измерительные приборы и инструменты для контроля поковок
Применяемые технологии	Штамповка поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного кузнечно-прессового оборудования
	Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе сверхмощного кузнечно-прессового оборудования
	Контроль размеров поковок при наладке автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе сверхмощного кузнечно-прессового оборудования

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).