**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ**

Наладчик оборудования керамического производства

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование профессионального стандарта)

|  |  |
| --- | --- |
| Акционерное общество«Алмалыкский горно-металлургический комбинат»Республика Узбекистан, Ташкентская область,город Алмалык, улица Амира Тимура дом 53 | Регистрационный номер МЗиТО |

Реквизиты утверждающей организации

 **Раздел I. Общие сведения**

|  |
| --- |
| С05.073 |

 Организация производства огнеупоров

 **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

 (наименование вида профессиональной деятельности) Код по дескриптору

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Получение огнеупорных изделий и материалов заданных параметров и свойств |

Группа занятий по НСКЗ:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7233 | Слесари- механики по оборудованию, слесари-сборщика и слесари-ремонтника |  |  |

 (код НСКЗ) (наименование группы) (код НСКЗ) (наименование группы)

Виды экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 24.4 | Производство основных благородных и цветных металлов |
| 24.41.0 | Производство благородных (драгоценных) металлов |
| 24.44.0 | Производство меди |
| 24.45.0 | Производство прочих цветных металлов |

 (Код ОКЭД) (наименование вида экономической деятельности)

**Раздел II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт**

**(функциональная карта вида профессиональной деятельности)**

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовыефункции | Трудовые функции |
| Кодпо реестру | Наименование | Уровень квалификации по НРК и или ОРК | Наименование | Кодпо реестру | Уровень квалификации по НРК и или ОРК |
| A | Наладка 5 тонных прессов для штамповки изделий разной сложности | 3 | Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для прессов | A/01.3 | 3 |
| Установка и наладка штамповой оснастки на прессах для штамповки изделий разной сложности | A/02.3 | 3 |
| Наладка автоматов и прессов | A/03.3 | 3 |
| В | Наладка 100 тонных прессов для штамповки изделий разной сложности | 3 | Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки прессов | B/01.3 | 3 |
| Установка и наладка штамповой оснастки на 100 тонных прессах для штамповки изделий разной сложности | B/02.3 | 3 |
| Наладка автоматов и прессов | B/03.3 | 3 |
| C | Наладка 200 тонных прессов для штамповки изделий разной сложности | 4 | Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для прессов | C/01.4 | 4 |
| Установка и наладка штамповой оснастки на 200 тонных прессах для штамповки изделий разной сложности | C/02.4 | 4 |
| Наладка многоударных автоматов | C/03.4 | 4 |

**Раздел III. Характеристика обобщенных трудовых функций**

**3.1. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка 5 тонных прессов для штамповки изделий разной сложности | Код | A | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Наладчик оборудования керамического производства 4-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образованиеПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством  |
| Прохождение противопожарного инструктажа  |
| Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте  |
| Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости)  |
| Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости) |
| Другие характеристики | - |

**3.1.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для прессов | Код | A/01.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка и хранение штамповой оснастки для прессов |
| Консервация и расконсервация штамповой оснастки |
| Сборка штамповой оснастки для прессов в соответствии с технической документацией |
| Предварительная наладка штампов для прессов на специализированных рабочих местах |
| Регулировка зазоров между пуансоном и матрицей  |
| Наладка и регулировка работы штамповой оснастки для прессов |
| Нанесение на направляющие и трущиеся элементы штамповой оснастки и удаление смазки |
| Устранение неисправностей в работе штамповой оснастки |
| Разборка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Контроль работоспособности штамповой оснастки |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Проверять наличие на рабочем месте инструмента, приспособлений и штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Определять последовательность сборки и разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Применять приспособления для сборки, разборки и регулирования режимов работы штамповой оснастки |
| Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке |
| Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания изделий и отходов |
| Визуально контролировать образование задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке |
| Проверять правильность наладки штамповой оснастки оборудования |
| Выбирать грузозахватные приспособления с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия |
| Принцип работы штамповой оснастки оборудования |
| Режимы эксплуатации штамповой оснастки для оборудования |
| Условия и правила эксплуатации штамповочного и вспомогательного оборудования |
| Способы и правила крепления штамповой оснастки штамповочного оборудования |
| Технологические процессы, применяемые в керамическом производстве |
| Правила сборки и разборки узлов штамповой оснастки |
| Виды износа штамповой оснастки |
| Правила консервации штамповой оснастки |
| Правила хранения штамповой оснастки |
| Виды смазочных материалов штамповой оснастки в керамическом производстве |
| Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки керамического производства |
| Способы регулирования зазоров между матрицей и пуансоном в штамповой оснастке |
| Способы подачи и нанесения технологической смазки |
| Способы регулирования силы прижимов, выталкивателей съемников, отлипателей |
| Схемы строповки грузов |
| Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых в керамическом производстве |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости |
| Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки |
| Правила проведения измерений |
| Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.1.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Установка и наладка штамповой оснастки на 5 тонных прессах для штамповки изделий разной сложности | Код | A/02.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Изучение технологической и конструкторской документации |
| Подготовка штамповочного оборудования для установки штамповой оснастки для штамповки изделий разной сложности |
| Установка штамповой оснастки на оборудование в соответствии с технической документацией |
| Установка вспомогательных подштамповых и надштамповых плит в штамповое пространство оборудования  |
| Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа |
| Установка и центрирование штамповой оснастки на выдвижном подвижном столе пресса |
| Закрепление штамповой оснастки болтовым соединением, с помощью прихватов или быстросъемных зажимных устройств |
| Снятие штамповой оснастки с штамповочного оборудования  |
| Транспортировка штамповой оснастки |
| Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки |
| Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией для штамповки изделий разной сложности |
| Наладка штамповочного оборудования в соответствии с технической документацией |
| Регулирование режимов работы штамповой оснастки |
| Выполнение пробной штамповки изделий разной сложности |
| Подналадка штампов при выявлении дефектов в изделиях разной сложности |
| Установка требуемого хода пресса для данной операции |
| Регулирование режимов работы штамповочного оборудования  |
| Контроль подачи технологической смазки |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Проверять исправность штамповочного оборудования |
| Контролировать работу выталкивателей |
| Проверять надежность крепления штамповой оснастки |
| Производить строповку штамповой оснастки и приспособлений |
| Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки |
| Устанавливать режимы работы штамповочного оборудования  |
| Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы |
| Прекращать работу и выключать штамповочное оборудование в случае возникновения нештатной ситуации |
| Контролировать технические параметры штамповочного оборудования  |
| Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу |
| Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку |
| Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки изделий разной сложности |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия для изготовления деталей разной сложности |
| Принцип работы штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности |
| Режимы эксплуатации штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности |
| Схемы и правила креплений штамповой оснастки к нижней плите и ползуну |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на штамповочное оборудование  |
| Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки |
| Способы центрирования штамповой оснастки на выдвижном и неподвижном столе штамповочного оборудования  |
| Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки |
| Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей |
| Конструкции штамповочного оборудования  |
| Условия и правила эксплуатации штамповочного оборудования  |
| Схемы строповки грузов |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты штамповой оснастки |
| Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах штамповочного оборудования  |
| Основные группы и марки материалов, применяемых в штамповочном оборудовании  |
| Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки |
| Правила проведения измерений |
| Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.1.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка автоматов и прессов | Код | A/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Изучение технологической и конструкторской документации |
| Подготовка штамповочного оборудования для наладки |
| Установка штамповой оснастки на штамповочное оборудование |
| Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа |
| Снятие штамповой оснастки с штамповочного оборудования |
| Транспортировка штамповой оснастки |
| Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки |
| Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Регулирование режимов работы штамповой оснастки |
| Подналадка штампов при выявлении дефектов |
| Установка требуемого хода оборудования для данной операции |
| Регулирование режимов работы штамповочного оборудования |
| Контроль подачи технологической смазки |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Проверять надежность крепления штамповой оснастки |
| Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки |
| Устанавливать режимы работы штамповочного оборудования |
| Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы |
| Прекращать работу и выключать штамповочное оборудование в случае возникновения нештатной ситуации |
| Контролировать технические параметры штамповочного оборудования |
| Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу |
| Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку |
| Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Конструкции штамповой оснастки |
| Принцип работы штамповой оснастки |
| Режимы эксплуатации штамповой оснастки |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на штамповочное оборудование |
| Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки |
| Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки |
| Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей |
| Конструкции штамповочного оборудования |
| Условия и правила эксплуатации штамповочного оборудования |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах |
| Основные группы и марки материалов |
| Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки |
| Правила проведения измерений |
| Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.2. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка 100 тонных прессов для штамповки изделий разной сложности | Код | B | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Наладчик оборудования керамического производства 5-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образованиеПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащихилиСреднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Для профессионального обучения - не менее одного года наладчиком штамповочного оборудования 3-го разрядаДля среднего профессионального образования - без требований к опыту практической работы |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством  |
| Прохождение противопожарного инструктажа |
| Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте |
| Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости) |
| Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости) |
| Другие характеристики | - |

**3.2.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для прессов | Код | B/01.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка и хранение штамповой оснастки для штамповочных прессов |
| Консервация и расконсервация штамповой оснастки |
| Сборка штамповой оснастки для штамповочных прессов в соответствии с технической документацией |
| Предварительная наладка штампов для штамповочных прессов на специализированных рабочих местах |
| Регулировка зазоров между пуансоном и матрицей  |
| Наладка и регулировка работы штамповой оснастки для штамповочных прессов |
| Нанесение и удаление смазки с направляющих и трущихся элементов штамповой оснастки |
| Устранение неисправностей в работе штамповой оснастки |
| Разборка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Контроль работоспособности штамповой оснастки |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Проверять наличие на рабочем месте инструмента, приспособлений и штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Определять последовательность сборки и разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Применять приспособления для сборки, разборки и регулирования режимов работы штамповой оснастки |
| Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке |
| Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания изделий и отходов |
| Визуально контролировать образование задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке |
| Проверять правильность наладки штамповой оснастки штамповочного оборудования |
| Подбирать грузозахватные приспособления с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия |
| Принцип работы штамповой оснастки штамповочного оборудования |
| Режимы эксплуатации штамповой оснастки для штамповочного оборудования |
| Условия и правила эксплуатации штамповочного и вспомогательного оборудования |
| Способы и правила крепления штамповой оснастки штамповочного оборудования |
| Технологические процессы, применяемые в керамическом производстве |
| Правила сборки и разборки узлов штамповой оснастки |
| Виды износа штамповой оснастки |
| Правила консервации штамповой оснастки |
| Правила хранения штамповой оснастки |
| Виды смазочных материалов штамповой оснастки в штамповочном производстве |
| Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки штамповочного производства |
| Способы регулирования зазоров между матрицей и пуансоном в штамповой оснастке |
| Способы подачи и нанесения технологической смазки |
| Способы регулирования силы прижимов, выталкивателей съемников, отлипателей |
| Схемы строповки грузов |
| Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на штамповочном производстве |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Система допусков и посадок, квалитеты, параметры шероховатости |
| Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки |
| Правила проведения измерений |
| Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.2.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Установка и наладка штамповой оснастки на 100 тонных прессах для штамповки изделий разной сложности | Код | B/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Изучение технологической и конструкторской документации |
| Подготовка штамповочного оборудования для установки штамповой оснастки для штамповки изделий разной сложности |
| Установка штамповой оснастки на штамповочное оборудование в соответствии с технической документацией |
| Установка вспомогательных подштамповых и надштамповых плит в штамповое пространство штамповочного оборудования  |
| Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа |
| Установка и центрирование штамповой оснастки на выдвижном подвижном столе пресса |
| Закрепление штамповой оснастки болтовым соединением с помощью прихватов или быстросъемных зажимных устройств |
| Снятие штамповой оснастки с штамповочного оборудования  |
| Транспортировка штамповой оснастки |
| Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки |
| Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией для штамповки изделий разной сложности |
| Наладка штамповочного оборудования в соответствии с технической документацией |
| Регулирование режимов работы штамповой оснастки |
| Выполнение пробной штамповки изделий разной сложности |
| Подналадка штампов при выявлении дефектов в изделиях разной сложности |
| Установка требуемого хода пресса для данной операции |
| Регулирование режимов работы штамповочного оборудования  |
| Контроль подачи технологической смазки |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Проверять исправность штамповочного оборудования |
| Контролировать работу выталкивателей |
| Проверять надежность крепления штамповой оснастки |
| Производить строповку штамповой оснастки и приспособлений |
| Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки |
| Устанавливать режимы работы штамповочного оборудования  |
| Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы |
| Прекращать работу и выключать штамповочное оборудование в случае возникновения нештатной ситуации |
| Контролировать технические параметры штамповочного оборудования  |
| Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу |
| Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку |
| Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки изделий разной сложности |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия для изготовления деталей разной сложности |
| Принцип работы штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности |
| Режимы эксплуатации штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности |
| Схемы и правила креплений штамповой оснастки к нижней плите и ползуну |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на штамповочное оборудование  |
| Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки |
| Способы центрирования штамповой оснастки на выдвижном и неподвижном столе штамповочного оборудования  |
| Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки |
| Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей |
| Конструкции штамповочного оборудования  |
| Условия и правила эксплуатации штамповочного оборудования  |
| Схемы строповки грузов |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты штамповой оснастки |
| Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах штамповочного оборудования  |
| Основные группы и марки материалов, применяемых в штамповочном оборудовании  |
| Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки |
| Правила проведения измерений |
| Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.2.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка автоматов и прессов | Код | B/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Изучение технологической и конструкторской документации |
| Подготовка штамповочного оборудования для наладки |
| Установка штамповой оснастки на штамповочное оборудование |
| Подналадка пресс-автоматов для штамповки различной сложности деталей |
| Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа |
| Снятие штамповой оснастки с штамповочного оборудования |
| Транспортировка штамповой оснастки |
| Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки |
| Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Регулирование режимов работы штамповой оснастки |
| Подналадка штампов при выявлении дефектов |
| Установка требуемого хода оборудования для данной операции |
| Регулирование режимов работы штамповочного оборудования |
| Контроль подачи технологической смазки |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Проверять надежность крепления штамповой оснастки |
| Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки |
| Устанавливать режимы работы штамповочного оборудования |
| Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы |
| Прекращать работу и выключать штамповочного оборудование в случае возникновения нештатной ситуации |
| Контролировать технические параметры штамповочного оборудования |
| Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу |
| Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку |
| Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Конструкции штамповой оснастки |
| Принцип работы штамповой оснастки |
| Режимы эксплуатации штамповой оснастки |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на штамповочное оборудование |
| Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки |
| Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки |
| Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей |
| Конструкции штамповочного оборудования |
| Условия и правила эксплуатации штамповочного оборудования |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах |
| Основные группы и марки материалов |
| Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки |
| Правила проведения измерений |
| Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.3. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка 200 тонных прессов для штамповки изделий разной сложности | Код | C | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Возможные наименования должностей, профессий |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образованиеПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащихилиСреднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Для профессионального обучения - не менее двух лет наладчиком оборудования 4-го разрядаДля среднего профессионального образования - не менее одного года наладчиком оборудования 4-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством порядке |
| Прохождение противопожарного инструктажа |
| Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте |
| Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости) |
| Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости) |
| Другие характеристики | - |

**3.3.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для штамповочных прессов | Код | C/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка и хранение штамповой оснастки для штамповочных прессов |
| Консервация и расконсервация штамповой оснастки |
| Сборка штамповой оснастки для штамповочных прессов в соответствии с технической документацией |
| Предварительная наладка крупногабаритных штампов для штамповочных прессов на специализированных наладочных прессах и установках |
| Регулировка зазоров между пуансоном и матрицей  |
| Наладка и регулировка работы штамповой оснастки для штамповочных прессов |
| Нанесение смазки на направляющие и трущиеся элементы штамповой оснастки и удаление смазки |
| Устранение неисправностей в работе штамповой оснастки |
| Разборка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Контроль работоспособности штамповой оснастки |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Проверять наличие на рабочем месте инструмента, приспособлений и штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Определять последовательность сборки и разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Применять приспособления для сборки, разборки и регулирования режимов работы штамповой оснастки |
| Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке |
| Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания изделий и отходов |
| Визуально контролировать образование задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке |
| Проверять правильность наладки штамповой оснастки штамповочного оборудования |
| Подбирать грузозахватные приспособления с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия |
| Принцип работы штамповой оснастки штамповочного оборудования |
| Режимы эксплуатации штамповой оснастки для штамповочного оборудования |
| Условия и правила эксплуатации штамповочного и вспомогательного оборудования |
| Способы и правила крепления штамповой оснастки штамповочного оборудования |
| Технологические процессы, применяемые в керамическом производстве |
| Правила сборки и разборки узлов штамповой оснастки |
| Виды износа штамповой оснастки |
| Правила консервации штамповой оснастки |
| Правила хранения штамповой оснастки |
| Виды смазочных материалов штамповой оснастки в штамповочном производстве |
| Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки штамповочного производства |
| Способы регулирования зазоров между матрицей и пуансоном в штамповой оснастке |
| Способы подачи и нанесения технологической смазки |
| Способы регулирования силы прижимов, выталкивателей съемников, отлипателей |
| Схемы строповки грузов |
| Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на штамповочном производстве |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Система допусков и посадок, квалитеты, параметры шероховатости |
| Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки |
| Правила проведения измерений |
| Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.3.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Установка и наладка штамповой оснастки на 200 тонных прессах для штамповки изделий разной сложности | Код | C/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Изучение технологической и конструкторской документации |
| Подготовка штамповочного оборудования для установки штамповой оснастки для штамповки изделий разной сложности |
| Установка штамповой оснастки на оборудование в соответствии с технической документацией |
| Установка вспомогательных подштамповых и надштамповых плит в штамповое пространство штамповочного оборудования  |
| Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа |
| Установка и центрирование штамповой оснастки на выдвижном подвижном столе пресса |
| Закрепление штамповой оснастки болтовым соединением с помощью прихватов или быстросъемных зажимных устройств |
| Зачаливание крупногабаритной штамповой оснастки на стол пресса |
| Снятие штамповой оснастки с штамповочного оборудования  |
| Транспортировка штамповой оснастки |
| Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки |
| Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией для штамповки изделий разной сложности |
| Наладка штамповочного в соответствии с технической документацией |
| Регулирование режимов работы штамповой оснастки |
| Выполнение пробной штамповки изделий разной сложности |
| Подналадка штампов при выявлении дефектов в изделиях разной сложности |
| Установка требуемого хода пресса для данной операции |
| Регулирование режимов работы штамповочного оборудования  |
| Контроль подачи технологической смазки |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Проверять исправность штамповочного оборудования |
| Контролировать работу выталкивателей |
| Проверять надежность крепления штамповой оснастки |
| Производить строповку штамповой оснастки и приспособлений |
| Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки |
| Устанавливать режимы работы штамповочного оборудования  |
| Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы |
| Прекращать работу и выключать штамповочное оборудование в случае возникновения нештатной ситуации |
| Контролировать технические параметры штамповочного оборудования  |
| Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу |
| Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку |
| Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки изделий разной сложности |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия для изготовления деталей разной сложности |
| Принцип работы штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности |
| Режимы эксплуатации штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности |
| Схемы и правила креплений штамповой оснастки к нижней плите и ползуну |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на штамповочное оборудование  |
| Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки |
| Способы центрирования штамповой оснастки на выдвижном и неподвижном столе штамповочного оборудования  |
| Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки |
| Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей |
| Конструкции штамповочного оборудования  |
| Условия и правила эксплуатации штамповочного оборудования  |
| Схемы строповки грузов |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты штамповой оснастки |
| Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах штамповочного оборудования  |
| Основные группы и марки материалов, применяемых в штамповочном оборудовании  |
| Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки |
| Правила проведения измерений |
| Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.3.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка многоударных автоматов | Код | C/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
| Трудовые действия | Изучение технологической и конструкторской документации |
| Подготовка штамповочного оборудования для наладки |
| Установка штамповой оснастки на штамповочное оборудование |
| Наладка многопозиционных, комбинированных автоматов для высадки сложных изделий |
| Пробная обработка изделий и предъявление контролерам отдела технического контроля |
| Наладка отдельных узлов промышленных манипуляторов (роботов) с программным управлением |
| Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа |
| Снятие штамповой оснастки с штамповочного оборудования |
| Транспортировка штамповой оснастки |
| Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки |
| Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Регулирование режимов работы штамповой оснастки |
| Подналадка штампов при выявлении дефектов |
| Установка требуемого хода оборудования для данной операции |
| Регулирование режимов работы штамповочного оборудования |
| Контроль подачи технологической смазки |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Проверять исправность многопозиционных, комбинированных автоматов для высадки сложных изделий |
| Проверять надежность крепления штамповой оснастки |
| Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки |
| Устанавливать режимы работы штамповочного оборудования |
| Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы |
| Прекращать работу и выключать штамповочное оборудование в случае возникновения нештатной ситуации |
| Контролировать технические параметры штамповочного оборудования |
| Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу |
| Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку |
| Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Конструкции штамповой оснастки |
| Принцип работы штамповой оснастки |
| Режимы эксплуатации штамповой оснастки |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на штамповочное оборудование |
| Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки |
| Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки |
| Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей |
| Конструкции штамповочного оборудования |
| Условия и правила эксплуатации штамповочного оборудования |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах |
| Основные группы и марки материалов |
| Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки |
| Правила проведения измерений |
| Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

**Раздел IV. Сведения об организациях-разработчиках профессионального стандарта**

4.1. Ответственная организация- разработчика

|  |
| --- |
| АО «Алмалыкский ГМК»(наименование организации)Председатель правления АО «Алмалыкский ГМК» А.Х. Хурсанов \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (должность и Ф.И.О. руководителя) (подпись) |

4.2.Наименования организации-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | Научно-производственное объединение по производству редких металлов и твердых сплавов АО «Алмалыкский ГМК» |
| 2 | Учебный центр АО «Алмалыкский ГМК» |
| 3 | Отдел стимулирования и оплаты труда АО «Алмалыкский ГМК» |

**Визы:**

 Первый заместитель председателя правления-

 главный инженер Абдукадыров А.А.

 В.р.и.о.начальника ОСиОТ исполнительного аппарата Камбаров А.М.

 Начальник СРП исполнительного аппарата Юн С.Л.

 И.о. начальника Учебного центра Усманов Х.А.

Начальник ОПиПК Учебного центра Тагаев М.А.

 Главный инженер НПО ПРМ и ТС Рузиев У.Н.