МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 45781
от 27 февраля 2017 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

1 февраля 2017 г. № 127н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Оператор холодновысадочных автоматов крепежных изделий»

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Оператор холодновысадочных автоматов крепежных изделий».

Министр М.А. Топилин

КОПИЯ ВЕРНА
Консультант общего отдела Департамента управления делами О.А. Нефедова
1.02. 2017 г.

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «1» февраля 2017 г. № 127н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор холодновысадочных автоматов крепежных изделий

930
Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций 4
3.1. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса производства крепежных изделий из черных и цветных металлов на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах» 4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса производства крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах» 10
3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса производства крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах» 19
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 31

I. Общие сведения

Производство крепежных изделий на холодновысадочных и гайконарезных автоматах	40.142
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение крепежных изделий заданных характеристик

Группа занятий:

7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков	-	-
(код ОКЗ[1])	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.94	Производство крепежных изделий
(код ОКВЭД[2])	(наименование вида экономической деятельности)

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
A	Ведение процесса производства крепежных изделий из черных и цветных металлов на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах	3	Выполнение подготовительных операций по производству крепежных изделий из черных и цветных металлов на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах	A/01.3	3
			Управление процессом холодной высадки крепежных изделий из черных и цветных металлов на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах	A/02.3	3
			Выполнение заключительных операций по производству крепежных изделий из черных и цветных металлов на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах	A/03.3	3
B	Ведение процесса производства крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах	4	Выполнение подготовительных операций по производству крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах	B/01.4	4
			Управление процессом холодной высадки крепежных изделий из черных и цветных металлов на холодновысадочном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата	B/02.4	4
			Управление процессом накатки резьбы, рифлений на крепежные изделия из черных и цветных металлов на резьбонакатном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата	B/03.4	4
			Выполнение заключительных операций по производству крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах	B/04.4	4
C	Ведение процесса производства крепежных	4	Выполнение подготовительных операций по производству крепежных изделий с определенным	C/01.4	4

	изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах		шагом из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах		
			Управление процессом высадки крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на холодновысадочном многопозиционном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата	С/02.4	4
			Управление процессом накатки резьбы на крепежных изделиях с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на резьбонакатном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата	С/03.4	4
			Управление процессом нарезки резьбы на крепежных изделиях с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на гайконарезных автоматах	С/04.4	4
			Выполнение заключительных операций по производству крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах	С/05.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса производства крепежных изделий из черных и цветных металлов на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах	Код	A	Уровень квалификации	3

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Автоматчик холодновысадочных автоматов 2-го разряда Автоматчик холодновысадочных автоматов 3-го разряда Автоматчик холодновысадочных автоматов 4-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет[3] Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[4] Прохождение стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности[5] Наличие удостоверения стропальщика[6]
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной профессии

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС[7]	§ 1	Автоматчик холодновысадочных автоматов 2-го разряда
	§ 2	Автоматчик холодновысадочных автоматов 3-го разряда
	§ 3	Автоматчик холодновысадочных автоматов 4-го

		разряда
ОКПДТР[8]	10038	Автоматчик холодновысадочных автоматов

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных операций по производству крепежных изделий из черных и цветных металлов на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании по производству крепежных изделий из черных и цветных металлов на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах, о состоянии оборудования, характеристиках режимов штамповки, причинах получения несоответствующей продукции, брака и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений и работоспособности основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования, средств индивидуальной защиты, связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования на участке
	Подготовка к работе технологического оборудования, инструмента, приспособлений для ведения технологического процесса холодной высадки крепежных изделий
	Установка инструмента на холодновысадочном пресс-автомате для высадки крепежных изделий
	Проверка поступившего металла, предназначенного для производства крепежных изделий, на соответствие основным требованиям нормативно-технической документации
	Установка бунта, катушки с проволокой на размоточное устройство холодновысадочного пресс-автомата
	Отрезка заправочных концов проволоки
	Установка тары под готовые крепежные изделия
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации автоматчика холодновысадочных пресс-автоматов
Необходимые умения	Выявлять визуально и (или) инструментально неисправность основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования по производству крепежных изделий, ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования участка
	Выявлять визуально[1] и (или) инструментально несоответствие параметров поступающей проволоки требованиям нормативно-технической документации

	Оценивать качество и необходимое количество технологического инструмента
	Устанавливать технологический инструмент на холодновысадочный пресс-автомат
	Управлять грузоподъемным и транспортирующим оборудованием в пределах своей компетенции
	Производить подналадку технологического и вспомогательного оборудования участка по производству крепежных изделий
	Оказывать первую помощь пострадавшим
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом
	Применять программное обеспечение рабочего места автоматчика холодновысадочных пресс-автоматов участка производства крепежных изделий
Необходимые знания	Устройство, назначение, принципы действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования по изготовлению крепежных изделий, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Производственно-технические инструкции по производству крепежных изделий (гвоздей, скоб, шайб) на холодновысадочных пресс-автоматах
	Способы выявления и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования
	Правила приемки металла, предназначенного для производства крепежных изделий
	Виды дефектов металла, направляемого на высадку крепежных изделий
	Конструкция, правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на холодновысадочных пресс-автоматах
	Состав технологического инструмента и принципы его селективной подборки
	Правила эксплуатации подъемных сооружений
	Назначение и правила применения контрольно-измерительного инструмента, используемого при производстве крепежных изделий
	Схемы перемещения, складирования металла, готовой продукции и оборудования на участке производства крепежных изделий
	Порядок действий с несоответствующей продукцией
	Правила оказания первой помощи пострадавшим
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке производства крепежных изделий
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке производства крепежных изделий
	Программное обеспечение рабочего места автоматчика холодновысадочных пресс-автоматов участка производства крепежных изделий
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом холодной высадки крепежных изделий из черных и цветных металлов на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Пробная штамповка крепежных изделий (гвоздей, скоб, шайб) из черных и цветных металлов на холодновысадочных пресс-автоматах
	Контроль качества поверхности и геометрических размеров крепежных изделий
	Регулировка параметров штамповки крепежных изделий (гвоздей, скоб, шайб) из черных и цветных металлов на холодновысадочных пресс-автоматах
	Штамповка крепежных изделий на холодновысадочных пресс-автоматах
	Контроль качества и замена технологического инструмента, оснастки на холодновысадочных пресс-автоматах
	Обслуживание смазочных, специальных размоточных устройств или загрузочных консолей, механизмов транспортировки, накопителей готовой продукции, съемных и взвешивающих механизмов
	Контроль укладки крепежных изделий в технологическую тару
	Замена бунтов, не прошедших опытную штамповку
	Транспортировка бунтов проволоки, тары в отведенные места
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации автоматчика холодновысадочных пресс-автоматов участка производства крепежных изделий
Необходимые умения	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования многоударных холодновысадочных пресс-автоматов от установленных значений
	Визуально определять наличие дефектов на поверхности металла перед штамповкой и в процессе штамповки
	Осуществлять проверку исправности технологического инструмента многоударных холодновысадочных пресс-автоматов
	Подбирать состав технологического инструмента в зависимости от ассортимента изготавливаемых крепежных изделий
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения геометрических размеров поступающего металла и готовой продукции
	Регулировать параметры штамповки на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах
	Оказывать первую помощь пострадавшим
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при аварийных ситуациях
	Применять программное обеспечение рабочего места автоматчика холодновысадочных пресс-автоматов участка производства крепежных

	изделий
Необходимые знания	Устройство, назначение, принципы действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования, технологического инструмента участка по изготовлению крепежных изделий, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Устройство, кинематические схемы и правила наладки многоударных холодновысадочных пресс-автоматов по изготовлению крепежных изделий
	Производственно-технические инструкции по изготовлению крепежных изделий (гвоздей, скоб, шайб) на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов и мерительного инструмента при изготовлении крепежных изделий
	Особенности штамповки крепежных изделий различного ассортимента
	Перечень, конструкция, правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах по изготовлению крепежных изделий
	Последовательность действий при запуске, отключении, настройке, контроле режима работы оборудования по изготовлению крепежных изделий
	Влияние способа подготовки металла на качество продукции при штамповке
	Влияние скоростных режимов на процесс штамповки крепежных изделий
	Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости крепежных изделий
	Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации при штамповке металла
	Требования нормативной документации к параметрам и качеству готовой продукции
	Виды брака, способы его предупреждения, выявления и устранения при изготовлении крепежных изделий
	Допустимые виды дефектов, образующихся в процессе штамповки крепежных изделий
	Правила эксплуатации подъемных сооружений участка производства крепежных изделий
	Слесарное дело применительно к выполняемым работам на участке производства крепежных изделий
	Правила оказания первой помощи пострадавшим
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке производства крепежных изделий
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства крепежных изделий
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке производства крепежных изделий
	Программное обеспечение рабочего места автоматчика холодновысадочных пресс-автоматов на участке производства крепежных изделий
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Выполнение заключительных операций по производству крепежных изделий из черных и цветных металлов на многоударных холодновысадочных пресс-автоматах	Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Извлечение технологического инструмента из посадочных мест многоударного холодновысадочного автомата
	Отбор образцов произведенной продукции для предъявления отделу технического контроля
	Взвешивание произведенной продукции
	Транспортировка готовой продукции в отведенное место
	Оформление сопроводительной документации на произведенную продукцию
	Сдача в инструментальную кладовую отработанного технологического инструмента
	Сбор отбракованного металла и отходов по группам отходов в специальные контейнеры
	Уборка рабочего места и чистка обслуживаемого оборудования автоматчика холодновысадочного пресс-автомата
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации автоматчика холодновысадочного пресс-автомата участка производства крепежных изделий
Необходимые умения	Извлекать технологический инструмент из посадочных мест холодновысадочного пресс-автомата
	Проверять работоспособность весов для взвешивания металлопродукции
	Применять специальный инструмент и приспособления для маркировки и упаковки готовой продукции
	Управлять грузоподъемным и транспортирующим оборудованием
	Оформлять сопроводительную документацию на произведенную продукцию
	Разделять металл по группам отходов
	Оказывать первую помощь пострадавшим
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом
	Применять программное обеспечение рабочего места автоматчика холодновысадочных пресс-автоматов участка производства крепежных изделий
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила эксплуатации оборудования для взвешивания, маркировки, упаковки и перемещения металла и произведенной продукции
	Требования нормативной документации к параметрам и качеству, маркировке и упаковке готовой продукции

	Правила укладки, упаковки и транспортировки готовой продукции
	Правила пользования весами для взвешивания металлопродукции
	Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования на участке холодновысадочных пресс-автоматов
	Правила оказания первой помощи пострадавшим
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке холодновысадочных пресс-автоматов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке холодновысадочных пресс-автоматов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке холодновысадочных пресс-автоматов
	Программное обеспечение рабочего места автоматчика холодновысадочных пресс-автоматов участка производства крепежных изделий
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Ведение процесса производства крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах	B	4

Происхождение обобщенной трудовой функции				
Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Автоматчик холодновысадочных автоматов 4-го разряда Автоматчик холодновысадочных автоматов 5-го разряда Наладчик холодноштамповочного оборудования 5-го разряда Наладчик холодноштамповочного оборудования 6-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года на производстве крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных пресс-автоматах при профессиональном обучении
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности

	Наличие удостоверения стропальщика
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной профессии

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 3	Автоматчик холодновысадочных автоматов 4-го разряда
	§ 4	Автоматчик холодновысадочных автоматов 5-го разряда
	§ 44	Наладчик холодноштамповочного оборудования 5-го разряда
	§ 45	Наладчик холодноштамповочного оборудования 6-го разряда
ОКПДТР	10038	Автоматчик холодновысадочных автоматов
	15002	Наладчик холодноштамповочного оборудования

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных операций по производству крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах	Код	B/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании по производству крепежных изделий на многооперационных холодновысадочных автоматах, о состоянии оборудования, характеристиках режимов штамповки, причинах получения несоответствующей продукции, брака и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений и работоспособности основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования, средств индивидуальной защиты, связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования на участке штамповки
	Подготовка к работе технологического оборудования, инструмента, приспособлений для ведения технологического процесса изготовления крепежных изделий из черных и цветных металлов на

	многооперационных холодновысадочных автоматах
	Проверка поступившего металла, предназначенного для производства крепежных изделий на соответствие основным требованиям нормативно-технической документации
	Установка бунта на размоточное устройство многооперационного холодновысадочного автомата
	Отрезка заправочных концов
	Установка тары под крепежные изделия
	Подача специальных команд машинисту крана в ходе технологического процесса
	Наладка технологического и вспомогательного оборудования на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения на производственном участке
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места работника на многооперационном холодновысадочном автомате
Необходимые умения	Выявлять визуально и (или) инструментально неисправность основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования, ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования участка
	Выявлять визуально и (или) инструментально несоответствие параметров поступающего металла требованиям нормативно-технической документации
	Определять комплект технологического инструмента в зависимости от вида производимой продукции
	Оценивать качество и необходимое количество технологического инструмента
	Устанавливать технологический инструмент на многооперационный холодновысадочный автомат
	Подавать специальные команды машинисту крана в ходе технологического процесса
	Производить наладку технологического и вспомогательного оборудования участка по производству крепежных изделий различных конфигурации и формы (шурупы, анкеры, дюбели) из черных и цветных металлов
	Оказывать первую помощь пострадавшим
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Применять программное обеспечение рабочего места работника на многооперационном холодновысадочном автомате
Необходимые знания	Устройство, принципы работы, правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования производственного участка по производству крепежных изделий различных конфигурации и формы (шурупы, анкеры, дюбели) из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Устройство, кинематические схемы и правила наладки многооперационных холодновысадочных автоматов
	Производственно-технические инструкции по производству крепежных изделий различных конфигурации и формы (шурупы, анкеры, дюбели) из

	черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Способы выявления и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования
	Правила приемки металла, предназначенного для производства крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Виды дефектов металла, направляемого на высадку крепежных изделий различных конфигурации и формы из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Конструкция, правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Состав технологического инструмента и принципы его селективной подборки
	Назначение и правила применения контрольно-измерительного инструмента, используемого при производстве крепежных изделий различных конфигурации и формы из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Схемы перемещения, складирования металла, готовой продукции и оборудования на участке
	Последовательность действий при запуске или отключении, настройке, контроле режима работы оборудования
	Влияние способов подготовки металла на качество крепежных изделий различных конфигурации и формы
	Влияние скоростных режимов на процесс штамповки крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации при штамповке крепежных изделий различных конфигурации и формы на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Виды дефектов, образующихся в процессе штамповки крепежных изделий различных конфигурации и формы (шурупы, анкеры, дюбели) из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Особенности настройки резьбонакатного устройства для накатки резьбы на различных конфигурации и формы (шурупы, анкеры, дюбели) из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Основы электротехники и слесарного дела в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций
	Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования
	Правила оказания первой помощи пострадавшим
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке многооперационных холодновысадочных автоматов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке многооперационных холодновысадочных автоматов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке многооперационных холодновысадочных автоматов

	Программное обеспечение рабочего места работника на многооперационном холодновысадочном автомате
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом холодной высадки крепежных изделий из черных и цветных металлов на холодновысадочном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата	Код	B/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Пробная высадка крепежных изделий на холодновысадочном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Контроль качества поверхности и геометрических размеров полученных крепежных изделий из черных и цветных металлов на холодновысадочном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Регулировка параметров высадки крепежных изделий различных конфигурации и формы (шурупы, анкеры, дюбели) из черных и цветных металлов на холодновысадочном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Контроль качества и своевременная замена технологического инструмента на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Обслуживание смазочных и специальных размоточных устройств или загрузочных консолей, механизмов транспортировки и накопителей готовой продукции, съемных и взвешивающих механизмов
	Контроль укладки крепежных изделий в технологическую тару
	Замена бунтов, не прошедших опытную штамповку
	Транспортировка бунтов проволоки, тары в отведенные места
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места работника на многооперационном холодновысадочном автомате
Необходимые умения	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования
	Отбирать пробы готового металла для проведения аттестационных испытаний
	Управлять грузоподъемным и транспортирующим оборудованием
	Визуально определять наличие дефектов на поверхности металла
	Осуществлять проверку исправности технологического инструмента на холодновысадочном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Подбирать состав технологического инструмента в зависимости от ассортимента изготавливаемых крепежных изделий
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения

	геометрических размеров поступающего металла и готовой продукции
	Регулировать параметры штамповки (производительность, геометрические параметры) при изготовлении крепежных изделий на холодновысадочном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Оказывать первую помощь пострадавшим
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при аварийных ситуациях на участке многооперационных холодновысадочных автоматов
	Применять программное обеспечение рабочего места работника на многооперационном холодновысадочном автомате
Необходимые знания	Устройство, принципы работы, кинематические схемы, правила наладки и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, технологического инструмента, оснастки участка по изготовлению крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Производственно-технические инструкции по изготовлению крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов и мерительного инструмента
	Особенности штамповки крепежных изделий различных конфигурации и формы (шурупы, анкеры, дюбели) из черных и цветных металлов на холодновысадочном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Перечень, конструкция, правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Последовательность действий при запуске, отключении, настройке, контроле режима работы оборудования
	Влияние способа подготовки металла на качество продукции при штамповке крепежных изделий различных конфигурации и формы на холодновысадочном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Влияние скоростных режимов на процесс штамповки крепежных изделий различных конфигурации и формы на холодновысадочном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости получаемого изделия
	Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации при штамповке крепежных изделий различных конфигурации и формы (шурупы, анкеры, дюбели) на холодновысадочном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Требования нормативной документации к параметрам и качеству готовой продукции, критерии оценки качества готовой продукции, виды брака и способы его предупреждения, выявления и устранения
	Механические свойства обрабатываемого металла
	Допустимые виды дефектов, образующихся в процессе штамповки крепежных изделий
	Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего

	оборудования
	Правила упаковки и транспортировки готовой продукции
	Слесарное дело применительно к выполняемым работам на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Правила оказания первой помощи пострадавшим
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке многооперационных холодновысадочных автоматов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке штамповки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке штамповки
	Программное обеспечение рабочего места работника на многооперационном холодновысадочном автомате
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом накатки резьбы, рифлений на крепежные изделия из черных и цветных металлов на резьбонакатном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата	Код	B/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Настройка накатного устройства многооперационного холодновысадочного автомата
	Пробная накатка резьбы, рифлений на крепежные изделия различных конфигурации и формы из черных и цветных металлов на резьбонакатном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Контроль качества поверхности и геометрических размеров полученных крепежных изделий
	Контроль качества и своевременная замена технологического инструмента на резьбонакатном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Обслуживание смазочных, специальных загрузочных устройств, механизмов транспортировки, накопителей готовой продукции, съемных и взвешивающих механизмов
	Контроль укладки крепежных изделий различных конфигурации и формы в технологическую тару
	Отбор проб для проведения аттестационных испытаний крепежных изделий
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места работника на многооперационном холодновысадочном автомате
Необходимые умения	Определять визуально или с использованием приборов отклонения

	параметров текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования от установленных значений
	Визуально определять наличие дефектов на поверхности заготовки перед накаткой и в процессе накатки крепежных изделий различных конфигурации и формы (навинтованные гвозди, шурупы, дюбели) из черных и цветных металлов на резьбонакатном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Осуществлять проверку исправности технологического инструмента резьбонакатного агрегата
	Подбирать состав технологического инструмента в зависимости от ассортимента изготавливаемых изделий
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения геометрических размеров готовой продукции
	Регулировать параметры накатки резьбы, рифлений на крепежные изделия различных конфигурации и формы на резьбонакатном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Отбирать пробы готовых крепежных изделий для проведения аттестационных испытаний продукции
	Управлять грузоподъемным и транспортирующим оборудованием
	Пользоваться мерительным инструментом
	Оказывать первую помощь пострадавшим
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при аварийных ситуациях на участке
	Применять программное обеспечение рабочего места работника на многооперационном холодновысадочном автомате
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, технологического инструмента резьбонакатного агрегата многооперационного холодновысадочного автомата
	Устройство, кинематические схемы и правила наладки резьбонакатного агрегата многооперационного холодновысадочного автомата
	Требования нормативной документации к параметрам и качеству крепежных изделий различных конфигурации и формы (навинтованные гвозди, шурупы, дюбели), изготовленных на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Виды брака и способы его предупреждения, выявления и устранения
	Требования к проведению отбора проб для испытаний крепежных изделий
	Правила приемки изделий после накатки
	Правила укладки, упаковки и транспортировки готовой продукции
	Правила оказания первой помощи пострадавшим
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке производства крепежных изделий
	Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства крепежных изделий
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке производства крепежных изделий
	Программное обеспечение рабочего места работника на

	многооперационном холодновысадочном автомате
Другие характеристики	-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование	Выполнение заключительных операций по производству крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах	Код	B/04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Извлечение технологического инструмента из посадочных мест многооперационных холодновысадочных автоматов
	Отбор образцов произведенных крепежных изделий для предъявления отделу технического контроля
	Взвешивание произведенной продукции
	Транспортировка готовой продукции в отведенное место
	Оформление сопроводительной документации на произведенную продукцию
	Сдача в инструментальную кладовую отработанного технологического инструмента
	Сбор, сортировка отбракованного металла и отходов по группам отходов в специальные контейнеры
	Уборка рабочего места и чистка инструмента и обслуживаемого оборудования
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места работника на многооперационном холодновысадочном автомате
Необходимые умения	Применять инструмент и приспособления для извлечения технологического инструмента из посадочных мест многооперационных холодновысадочных автоматов
	Проверять работоспособность весов для взвешивания крепежных изделий
	Управлять грузоподъемным и транспортирующим оборудованием
	Оказывать первую помощь пострадавшим
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом
	Применять программное обеспечение рабочего места работника на многооперационном холодновысадочном автомате
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила эксплуатации оборудования для взвешивания, маркировки, упаковки и транспортировки продукции
	Требования нормативной документации к параметрам и качеству готовой продукции, критерии оценки качества готовой продукции, виды брака и способы его предупреждения, выявления и устранения
	Требования к проведению отбора проб для испытаний крепежных изделий различных конфигурации и формы (шурупы, анкеры, дюбели) из

	черных и цветных металлов
	Правила укладки, упаковки и транспортировки готовой продукции
	Правила пользования весами для взвешивания крепежных изделий
	Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования
	Правила оказания первой помощи пострадавшим
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков для рабочего места наладчика многооперационного холодновысадочного автомата
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке многооперационных холодновысадочных автоматов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке многооперационных холодновысадочных автоматов
	Программное обеспечение рабочего места работника на многооперационном холодновысадочном автомате
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Ведение процесса производства крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах	C	4

Происхождение обобщенной трудовой функции				
Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Автоматчик холодновысадочных автоматов 4-го разряда Автоматчик холодновысадочных автоматов 5-го разряда Наладчик холодноштамповочного оборудования 5-го разряда Наладчик холодноштамповочного оборудования 6-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее года на производстве крепежных изделий из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных пресс-автоматах при профессиональном обучении
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и

	пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Наличие удостоверения стропальщика
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной профессии

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 3	Автоматчик холодновысадочных автоматов 4-го разряда
	§ 4	Автоматчик холодновысадочных автоматов 5-го разряда
	§ 44	Наладчик холодноштамповочного оборудования 5-го разряда
	§ 45	Наладчик холодноштамповочного оборудования 6-го разряда
ОКПДТР	15002	Наладчик холодноштамповочного оборудования

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных операций по производству крепежных изделий с определенным шагом из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании по производству крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах, о состоянии оборудования, характеристиках режимов штамповки, причинах получения несоответствующей продукции, брака и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений и работоспособности основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования, средств индивидуальной защиты, связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования на участке штамповки

	Подготовка к работе технологического оборудования, инструмента, приспособлений
	Подготовка технологического инструмента и приспособлений для ведения технологического процесса производства крепежных изделий с определенным шагом резьбы на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
	Установка технологического инструмента на многооперационный холодновысадочный автомат, гайконарезные автоматы
	Проверка поступившего металла, предназначенного для производства крепежных изделий с определенным шагом резьбы, на соответствие основным требованиям стандартов и технических условий
	Установка бунта на размоточное устройство холодновысадочного многопозиционного агрегата многооперационного холодновысадочного автомата
	Отрезка заправочных концов
	Установка тары под крепежные изделия и технологические отходы
	Подача специальных команд машинисту крана в ходе технологического процесса
	Наладка технологического и вспомогательного оборудования
	Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения на производственном участке
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации наладчика многооперационного холодновысадочного автомата
Необходимые умения	Выявлять визуально и (или) инструментально неисправность основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования по производству крепежных изделий с определенным шагом резьбы, ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования участка
	Выявлять визуально и (или) инструментально несоответствие параметров поступившего на обработку металла требованиям нормативно-технической документации
	Оценивать качество и необходимое количество технологического инструмента
	Устанавливать технологический инструмент на многооперационный холодновысадочный автомат
	Подавать специальные команды машинисту крана в ходе технологического процесса
	Производить наладку технологического и вспомогательного оборудования участка по производству крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов
	Оказывать первую помощь пострадавшим
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места наладчика многооперационного холодновысадочного автомата
Необходимые знания	Устройство, принципы работы, правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования производственного участка по производству крепежных изделий с определенным шагом резьбы
	Устройство, кинематические схемы и правила наладки

	многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматов
	Производственно-технические инструкции по производству крепежных изделий с определенным шагом резьбы (болты, винты, шпильки, гайки) из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
	Способы выявления и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования
	Правила приемки металла, предназначенного для производства крепежных изделий с определенным шагом резьбы на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
	Виды дефектов металла, направляемого на производство крепежных изделий с определенным шагом резьбы (болты, винты, шпильки, гайки) из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
	Конструкция, правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
	Состав технологического инструмента и принципы его селективной подборки
	Назначение и правила применения контрольно-измерительного инструмента, используемого при производстве крепежных изделий с определенным шагом резьбы на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
	Схемы перемещения, складирования металла, готовой продукции и оборудования на участке
	Последовательность действий при запуске или отключении, настройке, контроле режима работы оборудования
	Влияние способов подготовки металла на качество крепежных изделий с определенным шагом резьбы
	Влияние скоростных режимов на процесс изготовления крепежных изделий с определенным шагом на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
	Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации при производстве крепежных изделий с определенным шагом резьбы на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
	Виды дефектов, образующихся в процессе производства крепежных изделий с определенным шагом резьбы (болты, винты, шпильки, гайки) из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
	Особенности настройки резьбонакатного агрегата многооперационного холодновысадочного автомата
	Основы электротехники и слесарного дела в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций
	Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования
	Правила оказания первой помощи пострадавшим
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке многооперационных холодновысадочных и

	гайконарезных автоматов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматов
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом высадки крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на холодновысадочном многопозиционном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Пробная штамповка крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на холодновысадочном многопозиционном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Контроль качества поверхности и геометрических размеров полученных крепежных изделий с определенным шагом резьбы на холодновысадочном многопозиционном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Регулировка параметров штамповки крепежных изделий с определенным шагом резьбы на холодновысадочном многопозиционном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Контроль качества и своевременная замена технологического инструмента на многопозиционных холодновысадочных автоматах
	Обслуживание смазочных, специальных размоточных устройств, загрузочных консолей, механизмов транспортировки, накопителей готовой продукции, съемных и взвешивающих механизмов
	Контроль укладки крепежных изделий с определенным шагом резьбы в технологическую тару
	Замена бунтов, не прошедших опытную штамповку
	Транспортировка бунтов проволоки, тары в отведенные места
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации наладчика многооперационного холодновысадочного автомата
Необходимые умения	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования
	Отбирать пробы готового металла для проведения аттестационных испытаний
	Управлять грузоподъемным и транспортирующим оборудованием
	Визуально определять наличие дефектов на поверхности металла

	Осуществлять проверку исправности технологического инструмента на холодновысадочном многопозиционном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Подбирать состав технологического инструмента в зависимости от ассортимента изготавливаемых крепежных изделий
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения геометрических размеров поступающего металла и готовой продукции
	Регулировать параметры штамповки (производительность, геометрические параметры) на холодновысадочном многопозиционном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Оказывать первую помощь пострадавшим
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при аварийных ситуациях на участке многооперационных холодновысадочных автоматов
	Применять программное обеспечение рабочего места наладчика многооперационного холодновысадочного автомата
Необходимые знания	Устройство, принципы работы, кинематические схемы, правила наладки и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, технологического инструмента, оснастки участка по изготовлению крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Производственно-технические инструкции по изготовлению крепежных изделий с определенным шагом резьбы (болты, винты, шпильки, гайки) из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов и мерительного инструмента
	Особенности штамповки крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Перечень, конструкция, правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Последовательность действий при запуске, отключении, настройке, контроле режима работы оборудования
	Влияние способа подготовки металла на качество продукции при штамповке крепежных изделий с определенным шагом резьбы на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Влияние скоростных режимов на процесс штамповки крепежных изделий с определенным шагом на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости получаемого изделия
	Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации при штамповке крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Требования нормативной документации к параметрам и качеству готовой продукции, критерии оценки качества готовой продукции, виды брака и способы его предупреждения, выявления и устранения
	Механические свойства обрабатываемого металла

	Допустимые виды дефектов, образующихся в процессе штамповки
	Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов и мерительного инструмента
	Особенности штамповки различных крепежных изделий
	Правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на многооперационных холодновысадочных автоматах
	Последовательность действий при запуске или отключении, настройке, контроле режима работы оборудования
	Слесарное дело в объеме, необходимом для выполнения работ на участке производства крепежных изделий с определенным шагом резьбы
	Правила оказания первой помощи пострадавшим
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке многооперационных холодновысадочных автоматов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке многооперационных холодновысадочных автоматов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке многооперационных холодновысадочных автоматов
	Программное обеспечение рабочего места наладчика многооперационного холодновысадочного автомата
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом накатки резьбы на крепежных изделиях с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на резьбонакатном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата	Код	C/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Настройка накатного агрегата многооперационного холодновысадочного автомата
	Пробная накатка резьбы на крепежные изделия с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на резьбонакатном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Контроль качества поверхности и геометрических размеров полученных крепежных изделий с определенным шагом резьбы на резьбонакатном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Контроль качества и замена технологического инструмента на резьбонакатном агрегате многооперационного холодновысадочного автомата
	Обслуживание смазочных, специальных загрузочных устройств,

	механизмов транспортировки, накопителей готовой продукции, съемных и взвешивающих механизмов
	Контроль укладки крепежных изделий с определенным шагом резьбы в технологическую тару
	Отбор проб для проведения аттестационных испытаний крепежных изделий
	Раздельное накопление отходов в специально предназначенные контейнеры и емкости на участке производства крепежных изделий
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации наладчика многооперационного холодновысадочного автомата
Необходимые умения	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования от установленных значений
	Визуально определять наличие дефектов на поверхности заготовки перед накаткой и в процессе накатки
	Осуществлять проверку исправности технологического инструмента резьбонакатного агрегата
	Подбирать состав технологического инструмента в зависимости от ассортимента изготавливаемых изделий
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения геометрических размеров готовой продукции
	Регулировать параметры накатки (производительность, геометрические параметры) на резьбонакатном агрегате
	Отбирать пробы готовых крепежных изделий для проведения аттестационных испытаний продукции
	Управлять грузоподъемным и транспортирующим оборудованием
	Пользоваться мерительным инструментом
	Оказывать первую помощь пострадавшим
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при аварийных ситуациях на участке
	Применять программное обеспечение рабочего места наладчика многооперационного холодновысадочного автомата
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, технологического инструмента участка по изготовлению крепежных изделий с определенным шагом резьбы
	Устройство, кинематические схемы и правила наладки резьбонакатного агрегата многооперационного холодновысадочного автомата
	Требования нормативной документации к параметрам и качеству резьбы крепежных изделий с определенным шагом резьбы
	Виды брака крепежных изделий с определенным шагом резьбы и способы его предупреждения, выявления и устранения
	Требования к проведению отбора проб для испытаний крепежных изделий
	Правила приемки резьбовых изделий после накатки
	Правила укладки, упаковки и транспортировки готовой продукции
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке производства крепежных изделий
	Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования
	Правила оказания первой помощи пострадавшим

	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства крепежных изделий
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке производства крепежных изделий
	Программное обеспечение рабочего места наладчика многооперационного холодновысадочного автомата
Другие характеристики	-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом нарезки резьбы на крепежных изделиях с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на гайконарезных автоматах	Код	C/04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Настройка гайконарезных автоматов
	Пробная нарезка резьбы в крепежных изделиях с определенным шагом резьбы (гайках, развальцовочных и закладных гайках, развальцовочных резьбовых втулках) из черных и цветных металлов на гайконарезных автоматах
	Контроль качества поверхности и геометрических размеров полученных крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на гайконарезных автоматах
	Контроль качества и своевременная замена технологического инструмента на гайконарезных автоматах
	Обслуживание смазочных, специальных загрузочных устройств, механизмов транспортировки, накопителей готовой продукции, съемных и взвешивающих механизмов
	Контроль укладки крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов в технологическую тару
	Отбор проб для проведения аттестационных испытаний крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на гайконарезных автоматах
	Раздельное накопление отходов в специально предназначенные контейнеры и емкости на участке производства крепежных изделий из черных и цветных металлов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации наладчика многооперационного холодновысадочного и гайконарезных автоматов
Необходимые умения	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования от установленных значений
	Визуально определять наличие дефектов на поверхности заготовки перед нарезкой и в процессе нарезки резьбы в крепежных изделиях с определенным шагом резьбы (гайках, развальцовочных и закладных гайках, развальцовочных резьбовых втулках) из черных и цветных

	металлов
	Осуществлять проверку исправности технологического инструмента и оснастки гайконарезного автомата
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения геометрических размеров готовой продукции
	Регулировать параметры нарезки резьбы (производительность, геометрические параметры) на гайконарезных автоматах
	Отбирать пробы готовых крепежных изделий для проведения аттестационных испытаний продукции
	Управлять грузоподъемным и транспортирующим оборудованием
	Пользоваться мерительным инструментом
	Оказывать первую помощь пострадавшим
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при аварийных ситуациях на участке
	Применять программное обеспечение рабочего места наладчика многопозиционного холодновысадочного пресс-автомата и гайконарезных автоматов
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, технологического инструмента участка по изготовлению крепежных изделий с определенным шагом резьбы (гаек, развальцовочных и закладных гаек, развальцовочных резьбовых втулок) из черных и цветных металлов
	Устройство, кинематические схемы и правила наладки гайконарезных автоматов
	Требования нормативной документации к параметрам и качеству крепежных изделий с определенным шагом резьбы
	Виды брака крепежных изделий с определенным шагом резьбы и способы его предупреждения, выявления и устранения
	Требования к отбору проб для испытаний крепежных изделий с определенным шагом резьбы
	Правила приемки крепежных изделий с определенным шагом резьбы (гаек, развальцовочных и закладных гаек, развальцовочных резьбовых втулок) из черных и цветных металлов
	Правила укладки, упаковки и транспортировки крепежных изделий с определенным шагом резьбы
	Правила оказания первой помощи пострадавшим
	Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования на участке производства крепежных изделий с определенным шагом металлов на гайконарезных автоматах
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке производства крепежных изделий с определенным шагом металлов на гайконарезных автоматах
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства крепежных изделий с определенным шагом металлов на гайконарезных автоматах
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке производства крепежных изделий с определенным шагом металлов на гайконарезных автоматах
	Программное обеспечение рабочего места наладчика многопозиционного холодновысадочного пресс-автомата и гайконарезных автоматов

Другие характеристики	-

3.3.5. Трудовая функция

Наименование	Выполнение заключительных операций по производству крепежных изделий с определенным шагом резьбы из черных и цветных металлов на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах	Код	C/05.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Извлечение технологического инструмента из посадочных мест многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматов
	Отбор образцов крепежных изделий с определенным шагом резьбы для предъявления отделу технического контроля
	Взвешивание произведенной продукции
	Транспортировка крепежных изделий с определенным шагом резьбы в отведенное место
	Оформление сопроводительной документации на крепежные изделия с определенным шагом резьбы
	Сдача в инструментальную кладовую отработанного технологического инструмента
	Сбор, сортировка отбракованного металла и отходов по группам отходов в специальные контейнеры
	Уборка рабочего места и чистка инструмента и обслуживаемого оборудования
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места работника на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
Необходимые умения	Применять инструмент и приспособления для извлечения технологического инструмента из посадочных мест многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматов
	Проверять работоспособность весов для взвешивания крепежных изделий с определенным шагом резьбы
	Управлять грузоподъемным и транспортирующим оборудованием
	Оказывать первую помощь пострадавшим
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом
	Применять программное обеспечение рабочего места работника на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила эксплуатации оборудования для взвешивания, маркировки, упаковки и транспортировки продукции
	Требования нормативной документации к параметрам и качеству крепежных изделий с определенным шагом резьбы
	Требования к проведению отбора проб для испытаний крепежных

	изделий с определенным шагом резьбы
	Правила укладки, упаковки и транспортировки готовой продукции
	Правила пользования весами для взвешивания крепежных изделий
	Правила эксплуатации подъемных сооружений
	Правила оказания первой помощи пострадавшим
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке многооперационных холодновысадочных автоматов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности рабочего места работника на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
	Программное обеспечение рабочего места работника на многооперационных холодновысадочных и гайконарезных автоматах
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Общероссийское объединение работодателей «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва	
Управляющий директор Управления развития квалификаций	Смирнова Юлия Валерьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	ОАО «ММК-Метиз», город Магнитогорск, Челябинская область
2	ОАО «НТЦ «Промышленная безопасность», город Москва
3	ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва
4	ООО «Корпорация Чермет», город Москва
5	ФГАОУ ВПО НИТУ «МИСиС», город Москва

---

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

[3] Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666).

[4] Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848).

[5] Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

[6] Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197).

[7] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давильные работы».

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