УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «26» июля 2021 г. № 504н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Штамповщик

|  |
| --- |
| 184 |
| Регистрационный номер |

Содержание

[I. Общие сведения 1](#_Toc69394762)

[II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2](#_Toc69394763)

[III. Характеристика обобщенных трудовых функций 3](#_Toc69394764)

[3.1. Обобщенная трудовая функция «Штамповка листоштампованных изделий из металлов на прессах номинальной силой до 1 МН и упруговязких пластичных   
неметаллических материалов» 3](#_Toc69394765)

[3.2. Обобщенная трудовая функция «Штамповка листоштампованных изделий из металлов на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН и хрупких неметаллических материалов» 10](#_Toc69394766)

[3.3. Обобщенная трудовая функция «Штамповка листоштампованных изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН и интенсификация процессов листовой штамповки» 18](#_Toc69394767)

[3.4. Обобщенная трудовая функция «Штамповка листоштампованных изделий на прессах номинальной силой свыше 10 МН» 35](#_Toc69394768)

[IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 44](#_Toc69394769)

# 

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Холодная штамповка листоштампованных изделий из сталей, сплавов и неметаллических материалов на прессах |  | 40.047 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Обеспечение качества листоштампованных изделий методами листовой штамповки на прессах |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7221 | Кузнецы | - | - |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-1)) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 25.50.1 | Предоставление услуг по ковке, прессованию, объемной и листовой штамповке и профилированию листового металла |
| (код ОКВЭД[[2]](#endnote-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 | Штамповка листоштампованных изделий из металлов на прессах номинальной силой до 1 МН и упруговязких пластичных неметаллических материалов | 2 | Штамповка изделий на прессах номинальной силой до 1 МН | A/01.2 | 2 |
| Штамповка изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов на прессах | A/02.2 | 2 |
| B | Штамповка листоштампованных изделий из металлов на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН и хрупких неметаллических материалов | 3 | Штамповка изделий на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН | B/01.3 | 3 |
| Холодная штамповка изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах | B/02.3 | 3 |
| C | Штамповка листоштампованных изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН и интенсификация процессов листовой штамповки | 3 | Штамповка изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН | C/01.3 | 3 |
| Холодная штамповка изделий из сталей и сплавов на прессах с местным нагревом | C/02.3 | 3 |
| Штампосборочные работы листовой штамповки | C/03.3 | 3 |
| Гидроформовка изделий из сталей и сплавов на гидравлических прессах и установках | C/04.3 | 3 |
| Штамповка изделий эластичными инструментами на прессах | C/05.3 | 3 |
| D | Штамповка листоштампованных изделий на прессах номинальной силой свыше 10 МН | 4 | Штамповка изделий на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН | D/01.4 | 4 |
| Штамповка изделий на прессах двойного действия номинальной силой свыше 10 МН | D/02.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка листоштампованных изделий из металлов на прессах номинальной силой до 1 МН и упруговязких пластичных неметаллических материалов | Код | A | Уровень квалификации | 2 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Штамповщик 2-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет[[3]](#endnote-3)  Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров [[4]](#endnote-4)  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности[[5]](#endnote-5)  Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте[[6]](#endnote-6) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС[[7]](#endnote-7) | § 77 | Штамповщик 2-го разряда |
| ОКПДТР[[8]](#endnote-8) | 19700 | Штамповщик |

### 3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка изделий на прессах номинальной силой до 1 МН | Код | A/01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке листоштампованных изделий на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Подготовка к работе прессов силой до 1 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий |
| Ежедневное обслуживание прессов силой до 1 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий |
| Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Штамповка изделий из сталей и сплавов на эксцентриковых прессах номинальной силой до 1 МН |
| Штамповка изделий из сталей и сплавов на кривошипных прессах номинальной силой до 1 МН |
| Штамповка изделий из сталей и сплавов на фрикционных прессах номинальной силой до 1 МН |
| Штамповка изделий из сталей и сплавов на гидравлических прессах номинальной силой до 1 МН |
| Удаление отходов из рабочего пространства прессов при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Визуальный контроль изделий после штамповки на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Инструментальный контроль изделий после штамповки на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Установление причин возникновения дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Контроль надежности крепления штамповой оснастки на прессах номинальной силой до 1 МН для штамповки изделий |
| Подналадка прессов номинальной силой до 1 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий |
| Регулирование режимов работы прессов номинальной силой до 1 МН при штамповке изделий |
| Устранение мелких неисправностей в работе прессов номинальной силой до 1 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий |
| Складирование изделий после штамповки на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления прессами номинальной силой до 1 МН при штамповке изделий |
| Использовать прессы номинальной силой до 1 МН при штамповке изделий |
| Управлять прессами номинальной силой до 1 МН при штамповке изделий |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) прессов номинальной силой до 1 МН и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Регулировать режимы работы прессов номинальной силой до 1 МН при штамповке изделий |
| Регулировать силу прижима и выталкивания буферного устройства на прессах силой до 1 МН |
| Определять причины возникновения дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Определять неисправность прессов номинальной силой до 1 МН |
| Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры штамповки изделий на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Экстренно останавливать работу прессов номинальной силой до 1 МН в случае аварийной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы прессов номинальной силой до 1 МН |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления прессами номинальной силой до 1 МН |
| Виды, конструкции и назначение прессов номинальной силой до 1 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для прессов номинальной силой до 1 МН |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на прессах |
| Режимы работы прессов номинальной силой до 1 МН |
| Условия работы штамповой оснастки для прессов номинальной силой до 1 МН |
| Основные характеристики прессов номинальной силой до 1 МН |
| Назначение органов управления прессами номинальной силой до 1 МН |
| Порядок подготовки к работе прессов номинальной силой до 1 МН |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для прессов номинальной силой до 1 МН |
| Основные неисправности прессов номинальной силой до 1 МН |
| Основные неисправности штамповой оснастки для прессов номинальной силой до 1 МН |
| Способы устранения нарушений в работе прессов номинальной силой до 1 МН и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Приемы установки штамповой оснастки на прессы номинальной силой до 1 МН и ее снятия |
| Конструкции и принцип действия буферных устройств для прижима заготовок и выталкивания изделий при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей |
| Последовательность действий при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Виды и причины дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Номенклатура штампуемых изделий |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Сортамент заготовок, штампуемых на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Схемы и правила складирования изделий после штамповки на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Припуски и допуски на изделия при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Способы контроля размеров изделий после штамповки на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов на прессах | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов |
| Подготовка к работе прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов |
| Ежедневное обслуживание прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов |
| Штамповка изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов на пневматических прессах |
| Штамповка изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов на механических прессах |
| Штамповка изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов на гидравлических прессах |
| Удаление отходов из рабочего пространства прессов при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов |
| Нагрев упруговязких пластичных неметаллических материалов до температуры штамповки |
| Увлажнение упруговязких пластичных неметаллических материалов перед штамповкой |
| Подогрев штамповой оснастки перед штамповкой неметаллических материалов |
| Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов |
| Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов |
| Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов |
| Визуальный контроль изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов после штамповки на прессах |
| Инструментальный контроль изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов после штамповки на прессах |
| Установление причин возникновения дефектов в изделиях из упруговязких пластичных неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Контроль надежности крепления штамповой оснастки на прессах при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов |
| Подналадка прессов и штамповой оснастки при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов |
| Регулирование режимов работы прессов при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов |
| Устранение мелких неисправностей в работе прессов и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов |
| Складирование изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов после штамповки на прессах |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления прессами при штамповке изделий из неметаллических материалов |
| Использовать прессы для штамповки изделий из неметаллических материалов |
| Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок и штамповую оснастку при штамповке изделий из неметаллических материалов |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) прессов и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий из неметаллических материалов в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий из неметаллических материалов |
| Регулировать режимы работы прессов при штамповке изделий из неметаллических материалов |
| Определять температуру нагрева заготовок из неметаллических материалов и штамповой оснастки для штамповки изделий на прессах |
| Определять причины возникновения дефектов в изделиях из неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Определять неисправность прессов при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Экстренно останавливать работу прессов в случае аварийной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы прессов, при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления прессами при штамповке изделий из неметаллических материалов |
| Виды, конструкции и назначение прессов для штамповки изделий из неметаллических материалов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок и штамповой оснастки при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Режимы работы прессов при штамповке изделий из неметаллических материалов |
| Условия работы штамповой оснастки для штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Основные характеристики прессов для штамповки изделий из неметаллических материалов |
| Назначение органов прессов для штамповки изделий из неметаллических материалов |
| Порядок подготовки к работе прессов для штамповки изделий из неметаллических материалов |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Основные неисправности прессов для штамповки изделий из неметаллических материалов |
| Основные неисправности штамповой оснастки для штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Способы устранения нарушений в работе прессов и вспомогательного оборудования для штамповки изделий из неметаллических материалов |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на прессах, для штамповки изделий из неметаллических материалов |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах для штамповки изделий из неметаллических материалов |
| Приемы установки штамповой оснастки для штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах и ее снятия |
| Способы увлажнения неметаллических материалов перед штамповкой изделий из неметаллических материалов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей |
| Последовательность действий при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Виды и причины дефектов в изделиях из неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Способы устранения дефектов в изделиях при штамповке из неметаллических материалов на прессах |
| Температурные режимы штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Номенклатура штампуемых изделий из неметаллических материалов |
| Группы и марки неметаллических материалов, штампуемых на прессах |
| Сортамент заготовок из неметаллических материалов, штампуемых на прессах |
| Схемы и правила складирования изделий из неметаллических материалов после штамповки на прессах |
| Припуски и допуски на изделия из неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Способы контроля размеров изделий из неметаллических материалов после штамповки на прессах |
| Способы контроля температуры изделий из неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий из неметаллических материалов после штамповки на прессах |
| Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

## 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка листоштампованных изделий из металлов на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН и хрупких неметаллических материалов | Код | B | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Штамповщик 3-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года штамповщиком 2-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет  Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности  Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте  Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости)[[9]](#endnote-9)  Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости)9 |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС | § 78 | Штамповщик 3-го разряда |
| ОКПДТР | 19700 | Штамповщик |

### 

### 3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка изделий на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН | Код | B/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке изделий из сталей и сплавов на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Подготовка к работе прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий |
| Ежедневное обслуживание прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий |
| Штамповка изделий на прессах силой свыше 1 до 3 МН |
| Штамповка изделий из сталей и сплавов на эксцентриковых прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Штамповка изделий из сталей и сплавов на кривошипных прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Штамповка изделий из сталей и сплавов на фрикционных прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Штамповка изделий из сталей и сплавов на гидравлических прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Удаление отходов из рабочего пространства прессов при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Визуальный контроль изделий после штамповки на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Инструментальный контроль изделий после штамповки на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Установление причин возникновения дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Контроль надежности крепления штамповой оснастки на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН при штамповке изделий |
| Подналадка прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий |
| Регулирование режимов работы прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН при штамповке изделий |
| Устранение мелких неисправностей в работе прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий |
| Складирование изделий после штамповки на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления прессами номинальной силой свыше 1 до 3 МН при штамповке изделий |
| Использовать прессы номинальной силой свыше 1 до 3 МН для штамповки изделий |
| Управлять прессами номинальной силой свыше 1 до 3 МН при штамповке изделий |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий |
| Регулировать режимы работы прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН при штамповке изделий |
| Определять причины возникновения дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Определять неисправность прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН для штамповки изделий |
| Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры штамповки изделий на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Экстренно останавливать работу прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН в случае аварийной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при штамповке на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при штамповке на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления прессами номинальной силой свыше 1 до 3 МН при штамповке изделий |
| Виды, конструкции и назначение прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке на прессах |
| Режимы работы прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Условия работы штамповой оснастки для прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Основные характеристики прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Назначение органов управления прессами номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Порядок подготовки к работе прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Основные неисправности прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Основные неисправности штамповой оснастки для прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Способы устранения нарушений в работе прессов номинальной силой свыше 1 до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Приемы установки штамповой оснастки на прессы номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей |
| Последовательность действий при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Виды и причины дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Номенклатура штампуемых изделий |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Сортамент заготовок, штампуемых на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Схемы и правила складирования изделий после штамповки на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Припуски и допуски на изделия при штамповке на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Способы контроля размеров изделий после штамповки на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Правила строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 1 до 3 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Холодная штамповка изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах | Код | B/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Подготовка к работе прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Ежедневное обслуживание прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Штамповка изделий из хрупких неметаллических материалов на пневматических прессах |
| Штамповка изделий из хрупких неметаллических материалов на механических прессах |
| Штамповка изделий из хрупких неметаллических материалов на гидравлических прессах |
| Изготовление листовых слоистых материалов на гидравлических этажных прессах |
| Удаление отходов из рабочего пространства пресса при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Нагрев хрупких неметаллических материалов до температуры штамповки |
| Увлажнение неметаллических материалов перед штамповкой при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Подогрев штамповой оснастки перед штамповкой неметаллических материалов при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Визуальный контроль изделий из хрупких неметаллических материалов после штамповки на прессах |
| Инструментальный контроль изделий из хрупких неметаллических материалов после штамповки на прессах |
| Установление причин возникновения дефектов в изделиях из хрупких неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Контроль надежности крепления штамповой оснастки на прессах при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Подналадка прессов и штамповой оснастки при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Регулирование режимов работы прессов при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Устранение мелких неисправностей в работе прессов и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Складирование изделий из хрупких неметаллических материалов после штамповки на прессах |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления прессами при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Использовать прессы для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Управлять прессами при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) прессов и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Регулировать режимы работы прессов при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Определять температуру нагрева заготовок и штамповой оснастки для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Определять причины возникновения дефектов в изделиях из хрупких неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Определять неисправность прессов для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Экстренно останавливать работу прессов в случае аварийной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы прессов для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий из хрупких неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Выбирать схемы строповки заготовок и изделий из хрупких неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий из хрупких неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления прессами при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Виды, конструкции и назначение прессов для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для прессов при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Режимы работы прессов для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Условия работы штамповой оснастки для прессов при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Основные характеристики прессов для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Назначение органов управления прессами для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Порядок подготовки к работе прессов для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для прессов при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Основные неисправности прессов для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Основные неисправности штамповой оснастки для прессов при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Способы устранения нарушений в работе прессов и вспомогательного оборудования для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на прессах для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Приемы установки штамповой оснастки на прессы для штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Способы нагрева неметаллических материалов для разделительных и формоизменяющих операций |
| Способы увлажнения неметаллических материалов перед штамповкой |
| Способы нагрева штамповой оснастки для штамповки неметаллических материалов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей |
| Последовательность действий при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Виды и причины дефектов в изделиях из хрупких неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Способы устранения дефектов в изделиях из хрупких неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Температурный режим штамповки изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Номенклатура штампуемых изделий из хрупких неметаллических материалов |
| Группы и марки хрупких неметаллических материалов, штампуемых на прессах |
| Сортамент заготовок из хрупких неметаллических материалов, штампуемых на прессах |
| Схемы и правила складирования изделий из хрупких неметаллических материалов после штамповки на прессах |
| Припуски и допуски на изделия из хрупких неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Способы контроля размеров изделий из хрупких неметаллических материалов после штамповки на прессах |
| Способы контроля температуры изделий из хрупких неметаллических материалов при штамповке на прессах |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий из хрупких неметаллических материалов после штамповки на прессах |
| Правила строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий из хрупких неметаллических материалов на прессах |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

## 3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка листоштампованных изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН и интенсификация процессов листовой штамповки | Код | C | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Штамповщик 4-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих и программы повышения квалификации рабочих, служащих  или  Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет штамповщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет  Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности  Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте  Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости)  Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС | § 79 | Штамповщик 4-го разряда |
| ОКПДТР | 19700 | Штамповщик |
| ОКСО[[10]](#endnote-10) | 2.15.01.01 | Оператор в производстве металлических изделий |
| 2.15.01.02 | Наладчик холодноштамповочного оборудования |

### 3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН | Код | C/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке изделий из сталей и сплавов на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Подготовка к работе прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий |
| Ежедневное обслуживание прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий |
| Штамповка изделий на механических прессах силой свыше 3 до 10 МН |
| Штамповка изделий на гидравлических прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Удаление отходов из рабочего пространства прессов при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Визуальный контроль изделий после штамповки на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Инструментальный контроль изделий после штамповки на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Установление причин возникновения дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Контроль надежности крепления штамповой оснастки на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН при штамповке изделий |
| Подналадка прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий |
| Регулирование режимов работы прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН при штамповке изделий |
| Устранение мелких неисправностей в работе прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий |
| Настройка компьютерных программ для управления прессами номинальной силой свыше 3 до 10 МН при штамповке изделий |
| Складирование изделий после штамповки на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления прессами номинальной силой свыше 3 до 10 МН при штамповке изделий |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать механические и гидравлические прессы номинальной силой свыше 3 до 10 МН для штамповки изделий |
| Управлять прессами номинальной силой свыше 3 до 10 МН при штамповке изделий |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий |
| Регулировать режимы работы прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН при штамповке изделий |
| Определять причины возникновения дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Определять неисправность прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры штамповки изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Экстренно останавливать работу прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН в случае аварийной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при штамповке на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при штамповке на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления прессами номинальной силой свыше 3 до 10 МН при штамповке изделий |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на прессах |
| Режимы работы прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Условия работы штамповой оснастки для прессов номинальной силой свыше 10 МН |
| Основные характеристики прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Назначение органов управления прессами номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Порядок подготовки к работе прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Основные неисправности прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Основные неисправности штамповой оснастки для прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Способы устранения нарушений в работе прессов номинальной силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Приемы установки штамповой оснастки на механические и гидравлические прессы номинальной силой свыше 3 до 10 МН и ее снятия |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей |
| Последовательность действий при штамповке изделий на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Виды и причины дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Номенклатура штампуемых изделий |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Сортамент заготовок, штампуемых на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Схемы и правила складирования изделий после штамповки на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Припуски и допуски на изделия при штамповке на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Способы контроля размеров изделий после штамповки на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Правила строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Холодная штамповка изделий из сталей и сплавов на прессах с местным нагревом | Код | C/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке изделий из сталей и сплавов на прессах с местным нагревом |
| Подготовка к работе прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий с местным нагревом |
| Ежедневное обслуживание прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий с местным нагревом |
| Контроль температуры нагрева и охлаждения штамповых инструментов при штамповке изделий с местным нагревом |
| Штамповка изделий из специальных сплавов в подогреваемых штампах на прессах |
| Обжим, раздача и осадка изделий из трубчатых заготовок с нагревом на гидравлических прессах |
| Штамповка изделий из тонкостенных труб на прессах с нагревом |
| Вытяжка изделий из листовых заготовок на прессах с дифференцированным нагревом |
| Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке изделий с местным нагревом |
| Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки при штамповке изделий с местным нагревом |
| Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией при штамповке изделий с местным нагревом |
| Визуальный контроль изделий после штамповки на прессах с местным нагревом |
| Инструментальный контроль изделий после штамповки на прессах с местным нагревом |
| Установление причин возникновения дефектов в изделиях при штамповке с местным нагревом на прессах |
| Контроль надежности крепления штамповой оснастки на прессах при штамповке изделий с местным нагревом |
| Подналадка прессов и штамповой оснастки при штамповке изделий с местным нагревом |
| Регулирование режимов работы прессов при штамповке изделий с местным нагревом |
| Устранение мелких неисправностей в работе прессов и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий с местным нагревом |
| Настройка компьютерных программ для управления прессами при штамповке изделий с местным нагревом |
| Складирование изделий после штамповки на прессах с местным нагревом |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления прессами при штамповке изделий с местным нагревом |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать прессы для штамповки изделий с местным нагревом |
| Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок при штамповке изделий с местным нагревом на прессах |
| Управлять прессами при штамповке изделий с местным нагревом |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при штамповке изделий с местным нагревом на прессах |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) прессов и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий с местным нагревом в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий с местным нагревом |
| Регулировать режимы работы прессов при штамповке изделий с местным нагревом |
| Определять температуру нагрева заготовок и штамповой оснастки для штамповки изделий с местным нагревом на прессах |
| Определять причины возникновения дефектов в изделиях при штамповке с местным нагревом на прессах |
| Определять неисправность прессов при штамповке изделий с местным нагревом |
| Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий с местным нагревом на прессах |
| Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры штамповки изделий с местным нагревом на прессах |
| Экстренно останавливать работу прессов в случае аварийной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы прессов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при штамповке на прессах |
| Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при штамповке на прессах |
| Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на прессах |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий с местным нагревом на прессах |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления прессами при штамповке изделий с местным нагревом |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение прессов для штамповки изделий с местным нагревом |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для прессов при штамповке изделий с местным нагревом |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок при штамповке на прессах |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке изделий с местным нагревом на прессах |
| Режимы работы прессов для штамповки изделий с местным нагревом |
| Условия работы штамповой оснастки для прессов при штамповке изделий с местным нагревом |
| Основные характеристики прессов для штамповки изделий с местным нагревом |
| Назначение органов управления прессами для штамповки изделий с местным нагревом |
| Порядок подготовки к работе прессов для штамповки изделий с местным нагревом |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки при штамповке изделий с местным нагревом на прессах |
| Основные неисправности прессов для штамповки изделий с местным нагревом |
| Основные неисправности штамповой оснастки на прессах для штамповки изделий с местным нагревом |
| Способы устранения нарушений в работе прессов и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на прессах |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах |
| Приемы установки штамповой оснастки на прессы |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей |
| Последовательность действий при штамповке изделий с местным нагревом на прессах |
| Виды и причины дефектов в изделиях при штамповке с местным нагревом на прессах |
| Способы устранения дефектов в изделиях при штамповке с местным нагревом на прессах |
| Температурный режим штамповки с местным нагревом на прессах |
| Номенклатура штампуемых изделий |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на прессах с местным нагревом |
| Сортамент заготовок, штампуемых с местным нагревом на прессах |
| Схемы и правила складирования изделий после штамповки с местным нагревом на прессах |
| Припуски и допуски на изделия при штамповке с местным нагревом на прессах |
| Способы контроля размеров изделий после штамповки с местным нагревом на прессах |
| Способы контроля температуры изделий при штамповке с местным нагревом на прессах |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки с местным нагревом на прессах |
| Правила строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке с местным нагревом на прессах |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штампосборочные работы листовой штамповки | Код | C/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штампосборочным операциям для изделий из сталей и сплавов на прессах |
| Подготовка к работе прессов для штампосборочных операций |
| Ежедневное обслуживание механических прессов для штампосборочных операций |
| Штампосборочные работы для изделий из сталей и сплавов методами листовой штамповки на прессах |
| Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки при штампосборочных операциях на прессах |
| Визуальный контроль изделий после штампосборочных операций на прессах |
| Инструментальный контроль изделий после штампосборочных операций на прессах |
| Установление причин возникновения дефектов в изделиях при штампосборочных операциях на прессах |
| Контроль надежности крепления штамповой оснастки на прессах при штампосборочных операциях |
| Подналадка прессов и штамповой оснастки при штампосборочных операциях |
| Регулирование режимов работы прессов при штампосборочных операциях |
| Устранение мелких неисправностей в работе прессов и вспомогательных приспособлений при штампосборочных операциях |
| Настройка компьютерных программ для управления прессами при штампосборочных операциях |
| Складирование изделий после штампосборочных операций на прессах |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления прессами при штампосборочных операциях на прессах |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ для штампосборочных операций |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать пресса для штампосборочных операций |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при штампосборочных операциях на прессах |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) прессов и вспомогательных приспособлений при штампосборочных операциях в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штампосборочных операциях |
| Регулировать режимы работы прессов при штампосборочных операциях |
| Определять причины возникновения дефектов в изделиях при штампосборочных операциях на прессах |
| Определять неисправность прессов для штампосборочных операций |
| Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штампосборочных операциях на прессах |
| Экстренно останавливать работу прессов в случае аварийной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы прессов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения изделий при штампосборочных операциях на прессах |
| Выбирать схемы строповки изделий при штампосборочных операциях на прессах |
| Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штампосборочных операциях на прессах |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при штампосборочных операциях на прессах |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления прессами при штампосборочных операциях |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение прессов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для прессов |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| Режимы работы прессов |
| Условия работы штамповой оснастки для прессов |
| Основные характеристики прессов |
| Назначение органов управления прессами |
| Порядок подготовки к работе прессов |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для прессов |
| Основные неисправности прессов |
| Основные неисправности штамповой оснастки для прессов |
| Способы устранения нарушений в работе прессов и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на прессах |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах |
| Приемы установки штамповой оснастки на прессы и ее снятия |
| Последовательность действий при штампосборочных операциях на прессах |
| Виды и причины дефектов в изделиях при штампосборочных операциях на прессах |
| Способы устранения дефектов в изделиях при штампосборочных операциях на прессах |
| Номенклатура штампуемых изделий |
| Группы и марки сталей и сплавов, подвергаемых сборке на прессах |
| Способы сборки изделий методами листовой штамповки |
| Схемы и правила складирования изделий после штампосборочных операций на прессах |
| Припуски и допуски на изделия при штампосборочных операциях на прессах |
| Способы контроля размеров изделий после штампосборочных операций на прессах |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штампосборочных операций на прессах |
| Правила строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штампосборочных операциях на прессах |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Гидроформовка изделий из сталей и сплавов на гидравлических прессах и установках | Код | C/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к гидроформовке изделий из сталей и сплавов на гидравлических прессах и установках |
| Подготовка к работе гидравлических прессов и установок для гидроформовки изделий из сталей и сплавов |
| Ежедневное обслуживание гидравлических прессов и установок для гидроформовки изделий из сталей и сплавов |
| Штамповка изделий из сталей и сплавов жидкостью на гидравлических прессах |
| Гидроформовка изделий из сталей и сплавов на гидравлических прессах и установках |
| Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при гидроформовке изделий |
| Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки при гидроформовке изделий |
| Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией при гидроформовке изделий |
| Визуальный контроль изделий после гидроформовки на гидравлических прессах и установках |
| Инструментальный контроль изделий после гидроформовки на гидравлических прессах и установках |
| Установление причин возникновения дефектов в изделиях при гидроформовке на гидравлических прессах и установках |
| Контроль надежности крепления штамповой оснастки на гидравлических прессах и установках при гидроформовке изделий |
| Подналадка гидравлических прессов и установок и штамповой оснастки при гидроформовке изделий |
| Регулирование режимов работы гидравлических прессов и установок при гидроформовке изделий |
| Устранение мелких неисправностей в работе гидравлических прессов и установок и вспомогательных приспособлений при гидроформовке изделий |
| Настройка компьютерных программ для управления гидравлическими прессами и установками при гидроформовке изделий |
| Складирование изделий после гидроформовки на гидравлических прессах и установках |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления гидравлическими прессами и установками при гидроформовке изделий |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать гидравлические прессы и установки для гидроформовки изделий |
| Управлять гидравлическими прессами и установками при гидроформовке изделий |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при гидроформовке изделий на гидравлических прессах и установках |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) гидравлических прессов, установок и вспомогательных приспособлений при гидроформовке изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки, применяемой при гидроформовке изделий |
| Регулировать режимы работы гидравлических прессов и установок при гидроформовке изделий |
| Определять причины возникновения дефектов в изделиях при гидроформовке на гидравлических прессах и установках |
| Определять неисправность гидравлических прессов и установок |
| Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при гидроформовке изделий на гидравлических прессах и установках |
| Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гидроформовки изделий на гидравлических прессах и установках |
| Экстренно останавливать работу гидравлических прессов и установок в случае аварийной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы гидравлических прессов и установок |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гидроформовке на гидравлических прессах и установках |
| Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гидроформовке на гидравлических прессах и установках |
| Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гидроформовке на гидравлических прессах и установках |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при гидроформовке изделий на гидравлических прессах и установках |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления гидравлическими прессами и установками |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение гидравлических прессов и установок |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для гидравлических прессов и установок |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при гидроформовке на прессах и установках |
| Режимы работы гидравлических прессов и установок |
| Условия работы штамповой оснастки для гидравлических прессов и установок |
| Основные характеристики гидравлических прессов и установок |
| Назначение органов управления гидравлическими прессами и установками |
| Порядок подготовки к работе гидравлических прессов и установок |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для гидравлических прессов и установок |
| Основные неисправности гидравлических прессов и установок |
| Основные неисправности штамповой оснастки для гидравлических прессов и установок |
| Способы устранения нарушений в работе гидравлических прессов и установок и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на гидравлических прессах и установках |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на гидравлических прессах и установках |
| Приемы установки штамповой оснастки на гидравлические прессы и установки и ее снятия |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей |
| Последовательность действий при гидроформовке изделий на гидравлических прессах и установках |
| Виды и причины дефектов в изделиях при гидроформовке на гидравлических прессах и установках |
| Способы устранения дефектов в изделиях при гидроформовке на гидравлических прессах и установках |
| Номенклатура штампуемых изделий |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на гидравлических прессах и установках |
| Сортамент заготовок, штампуемых на гидравлических прессах и установках |
| Схемы и правила складирования изделий после гидроформовки на гидравлических прессах и установках |
| Припуски и допуски на изделия при гидроформовке на гидравлических прессах и установках |
| Способы контроля размеров изделий после гидроформовки на гидравлических прессах и установках |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гидроформовки на гидравлических прессах и установках |
| Правила строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гидроформовке на гидравлических прессах и установках |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.5. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка изделий эластичными инструментами на прессах | Код | C/05.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке изделий эластичными инструментами на прессах |
| Подготовка к работе прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий эластичными инструментами |
| Ежедневное обслуживание прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий эластичными инструментами |
| Выполнение разделительных операций эластичными инструментами при штамповке изделий на прессах |
| Выполнение формоизменяющих операций эластичными инструментами при штамповке изделий на прессах |
| Удаление отходов из рабочего пространства пресса при штамповке изделий эластичными инструментами на прессах |
| Визуальный контроль изделий после штамповки эластичными инструментами на прессах |
| Инструментальный контроль изделий после штамповки эластичными инструментами на прессах |
| Установление причин возникновения дефектов в изделиях при штамповке эластичными инструментами на прессах |
| Контроль надежности крепления штамповой оснастки на прессах при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Подналадка прессов и штамповой оснастки при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Регулирование режимов работы прессов при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Устранение мелких неисправностей в работе прессов и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Настройка компьютерных программ для управления прессами при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Складирование изделий после штамповки на прессах |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления прессами при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Использовать прессы для штамповки изделий эластичными инструментами |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при штамповке изделий эластичными инструментами на прессах |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) прессов и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий эластичными инструментами в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Регулировать режимы работы прессов при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Определять причины возникновения дефектов в изделиях при штамповке эластичными инструментами на прессах |
| Определять неисправность прессов для штамповки изделий эластичными инструментами |
| Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий эластичными инструментами на прессах |
| Экстренно останавливать работу прессов в случае аварийной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы прессов |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при штамповке на прессах |
| Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при штамповке на прессах |
| Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на прессах |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий эластичными инструментами на прессах |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления прессами при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Виды, конструкции и назначение прессов для штамповки изделий эластичными инструментами |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для прессов при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| Режимы работы прессов для штамповки изделий эластичными инструментами |
| Условия работы штамповой оснастки для прессов при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Основные характеристики прессов для штамповки изделий эластичными инструментами |
| Назначение органов управления прессами для штамповки изделий эластичными инструментами |
| Порядок подготовки к работе прессов для штамповки изделий эластичными инструментами |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для прессов при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Основные неисправности прессов для штамповки изделий эластичными инструментами |
| Основные неисправности штамповой оснастки для прессов при штамповке изделий эластичными инструментами |
| Способы устранения нарушений в работе прессов и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на прессах |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах |
| Приемы установки штамповой оснастки на механические и гидравлические прессы |
| Схемы штамповки изделий эластичными инструментами на прессах |
| Последовательность действий при штамповке изделий эластичными инструментами на прессах |
| Виды и причины дефектов в изделиях при штамповке эластичными инструментами на прессах |
| Способы устранения дефектов в изделиях при штамповке эластичными инструментами на прессах |
| Номенклатура штампуемых изделий эластичными инструментами |
| Схемы и правила складирования изделий после штамповки эластичными инструментами на прессах |
| Припуски и допуски на изделия при штамповке эластичными инструментами на прессах |
| Способы контроля размеров изделий после штамповки эластичными инструментами на прессах |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки эластичными инструментами на прессах |
| Правила строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке эластичными инструментами на прессах |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

## 3.4. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка листоштампованных изделий на прессах номинальной силой свыше 10 МН | Код | D | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Штамповщик 5-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих и программы повышения квалификации рабочих, служащих  или  Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет штамповщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение  Не менее одного года штамповщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет  Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности  Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте  Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости)  Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС | § 80 | Штамповщик 5-го разряда |
| ОКПДТР | 19700 | Штамповщик |
| ОКСО | 2.15.01.01 | Оператор в производстве металлических изделий |
| 2.15.01.02 | Наладчик холодноштамповочного оборудования |

### 3.4.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка изделий на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН | Код | D/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке изделий на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Подготовка к работе прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН для штамповки изделий |
| Ежедневное обслуживание прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН для штамповки изделий |
| Штамповка изделий на механических прессах одинарного действия силой свыше 10 МН |
| Штамповка изделий на гидравлических прессах одинарного действия силой свыше 10 МН |
| Удаление отходов из рабочего пространства прессов при штамповке на прессах одинарного действия силой свыше 10 МН |
| Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на прессах одинарного действия силой свыше 10 МН |
| Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки при штамповке на прессах одинарного действия силой свыше 10 МН |
| Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией при штамповке на прессах одинарного действия силой свыше 10 МН |
| Визуальный контроль изделий после штамповки на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Инструментальный контроль изделий после штамповки на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Установление причин возникновения дефектов в изделиях при штамповке на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Контроль надежности крепления штамповой оснастки на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН при штамповке изделий |
| Подналадка прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий |
| Регулирование режимов работы прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН при штамповке изделий |
| Устранение мелких неисправностей в работе прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий |
| Настройка компьютерных программ для управления прессами одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Складирование изделий после штамповки на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления прессами одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН при штамповке изделий |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать прессы одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН для штамповки изделий |
| Управлять прессами одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН при штамповке изделий |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при штамповке изделий на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий |
| Регулировать режимы работы прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН при штамповке изделий |
| Определять причины возникновения дефектов в изделиях при штамповке на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Определять неисправность прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры штамповки изделий на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Экстренно останавливать работу прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН в случае аварийной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при штамповке на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при штамповке на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления прессами одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН при штамповке изделий |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке на прессах |
| Режимы работы прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Условия работы штамповой оснастки для прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Основные характеристики прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Назначение органов управления прессами одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Порядок подготовки к работе прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Основные неисправности прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Основные неисправности штамповой оснастки для прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Способы устранения нарушений в работе прессов одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Приемы установки штамповой оснастки на прессы одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей |
| Последовательность действий при штамповке изделий на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Виды и причины дефектов в изделиях при штамповке на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Номенклатура штампуемых изделий |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Сортамент заготовок, штампуемых на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Схемы и правила складирования изделий после штамповки на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Припуски и допуски на изделия при штамповке на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Способы контроля размеров изделий после штамповки на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Правила строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на прессах одинарного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

### 3.4.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка изделий на прессах двойного действия номинальной силой свыше 10 МН | Код | D/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к штамповке изделий на прессах двойного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Подготовка к работе прессов двойного действия номинальной силой свыше 10 МН для штамповки изделий |
| Ежедневное обслуживание прессов двойного действия номинальной силой свыше 10 МН для штамповки изделий |
| Штамповка изделий на механических прессах двойного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Штамповка изделий на гидравлических прессах двойного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Глубокая вытяжка полых изделий из листового материала на прессах двойного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Чистовая вырубка изделий на прессах тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Глубокая вытяжка полых изделий из листового материала на прессах тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Удаление отходов из рабочего пространства прессов при штамповке на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки при штамповке на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией при штамповке на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Визуальный контроль изделий после штамповки на прессах двойного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Инструментальный контроль изделий после штамповки на прессах двойного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Установление причин возникновения дефектов в изделиях при штамповке на прессах двойного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Контроль надежности крепления штамповой оснастки на прессах двойного действия номинальной силой свыше 10 МН при штамповке изделий |
| Подналадка прессов двойного действия номинальной силой свыше 10 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий |
| Регулирование режимов работы прессов двойного действия номинальной силой свыше 10 МН при штамповке изделий |
| Устранение мелких неисправностей в работе прессов двойного действия номинальной силой свыше 10 МН и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий |
| Настройка компьютерных программ для управления прессами двойного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Складирование изделий после штамповки на прессах двойного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Использовать компьютерные программы для управления прессами двойного действия номинальной силой свыше 10 МН при штамповке изделий |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать прессы двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН для штамповки изделий |
| Управлять прессами двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН при штамповке изделий |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при штамповке изделий на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки и средств механизации, применяемые при штамповке изделий |
| Регулировать режимы работы прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН при штамповке изделий |
| Определять причины возникновения дефектов в изделиях при штамповке на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Определять неисправность прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры штамповки изделий на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Экстренно останавливать работу прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН в случае аварийной ситуации |
| Определять показания приборов, контролирующих параметры работы прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при штамповке на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при штамповке на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления прессами двойного действия номинальной силой свыше 10 МН при штамповке изделий |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке на прессах |
| Режимы работы прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Условия работы штамповой оснастки для прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Основные характеристики прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Назначение органов управления прессами двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Порядок подготовки к работе прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Основные неисправности прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Основные неисправности штамповой оснастки для прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Способы устранения нарушений в работе прессов двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Приемы установки штамповой оснастки на прессы двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН и ее снятия |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей |
| Последовательность действий при штамповке изделий на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Виды и причины дефектов в изделиях при штамповке на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Номенклатура штампуемых изделий |
| Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Сортамент заготовок, штампуемых на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Схемы и правила складирования изделий после штамповки на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Припуски и допуски на изделия при штамповке на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Способы контроля размеров изделий после штамповки на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Правила строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на прессах двойного и тройного действия номинальной силой свыше 10 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

# 

# IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

|  |
| --- |
| Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва |
| Заместитель председателя Романовская Станислава Николаевна |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
|  | «Компания «Сухой» – филиал ПАО «Новосибирский авиационный завод им.  В.П. Чкалова», город Москва |
|  | АО «Балтийский завод», город Санкт-Петербург |
|  | АО «ПО «Севмаш», город Северодвинск, Архангельская область |
|  | АО «Российские космические системы», город Москва |
|  | АО «РСК «МиГ», город Москва |
|  | Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва |
|  | ОООР «СоюзМаш России», город Москва |
|  | Союз предприятий и организаций, обеспечивающих рациональное использование природных ресурсов и защиту окружающей среды «Экосфера», город Москва |
|  | ФГБОУ ВО «МГТУ «СТАНКИН», город Москва |
|  | ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва |
|  | ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России, город Москва |
|  | ФГУП «Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н.Е. Жуковского», город Жуковский, Московская область |

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
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; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2013, № 14, ст. 1666). [↑](#endnote-ref-3)
4. Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н «Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278); приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный   
   № 62277). [↑](#endnote-ref-4)
5. Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 39, ст. 6056; 2021, № 3, ст. 593). [↑](#endnote-ref-5)
6. 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). [↑](#endnote-ref-6)
7. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давильные работы». [↑](#endnote-ref-7)
8. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-8)
9. Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983). [↑](#endnote-ref-9)
10. Общероссийский классификатор специальностей по образованию. [↑](#endnote-ref-10)