

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ПРИКАЗ
от 13 марта 2017 г. N 257н**

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО СТАНДАРТА "ШТАМПОВЩИК"

В соответствии с [пунктом 16](#) Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. N 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, N 4, ст. 293; 2014, N 39, ст. 5266; 2016, N 21, ст. 3002), приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный [стандарт](#) "Штамповщик".

2. Признать утратившим силу [приказ](#) Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 сентября 2014 г. N 622н "Об утверждении профессионального стандарта "Штамповщик" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 3 октября 2014 г., регистрационный N 34233).

Министр
М.А.ТОПИЛИН

Утвержден
приказом Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от 13 марта 2017 г. N 257н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

ШТАМПОВЩИК

184

Регистрационный номер

I. Общие сведения

Холодная штамповка изделий из металлов и сплавов и неметаллических материалов на прессах

40.047

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества изделий методами холодной штамповки на прессах

Группа занятий:

| | | | |
|---------------|----------------|-----------|----------------|
| 7221 | Кузнецы | - | - |
| (код ОКЗ <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>) | (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 |
| А | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности на прессах номинальной силой до 3 МН | 2 | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности из металлов и сплавов на эксцентриковых и кривошипных прессах силой до 3 МН | A/01.2 | 2 |
| | | | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности из металлов и сплавов на фрикционных прессах силой до 3 МН | A/02.2 | 2 |
| | | | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности из металлов и сплавов на гидравлических прессах силой до 3 МН | A/03.2 | 2 |
| | | | Холодная штамповка изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов | A/04.2 | 2 |

| | | | | | |
|---|--|---|---|--------|---|
| | | | на механических, гидравлических и пневматических прессах | | |
| В | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН | 3 | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности из металлов и сплавов на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН | В/01.3 | 3 |
| | | | Холодная штамповка изделий сложной конфигурации из металлов и сплавов на механических и гидравлических прессах силой до 3 МН | В/02.3 | 3 |
| | | | Холодная штамповка изделий из цветных металлов и сплавов на механических и гидравлических прессах | В/03.3 | 3 |
| | | | Холодная штамповка изделий из хрупких неметаллических материалов на механических, гидравлических и пневматических прессах | В/04.3 | 3 |
| С | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности на прессах номинальной силой свыше 10 МН | 3 | Холодная штамповка крупных изделий простой и средней сложности из металлов и сплавов на механических и гидравлических прессах силой свыше 10 МН | С/01.3 | 3 |
| | | | Холодная штамповка изделий сложной конфигурации из металлов и сплавов на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН | С/02.3 | 3 |
| | | | Холодная штамповка изделий из металлов и сплавов на механических и гидравлических прессах с местным нагревом | С/03.3 | 3 |
| | | | Холодная калибровка изделий из металлов и сплавов на механических прессах | С/04.3 | 3 |
| | | | Холодная штамповка изделий из драгоценных металлов и их сплавов на механических и | С/05.3 | 3 |

| | | | | | |
|---|--|---|--|--------|---|
| | | | гидравлических прессах | | |
| | | | Гидроформовка изделий из металлов и сплавов на гидравлических прессах и установках | C/06.3 | 3 |
| D | Холодная штамповка крупных изделий сложной конфигурации на прессах номинальной силой свыше 10 МН | 4 | Холодная штамповка крупных изделий сложной конфигурации на прессах одинарного действия силой свыше 10 МН | D/01.4 | 4 |
| | | | Холодная штамповка крупных изделий сложной конфигурации на прессах двойного действия силой свыше 10 МН | D/02.4 | 4 |

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности на прессах номинальной силой до 3 МН | Код | A | Уровень квалификации | 2 |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|

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

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

| | |
|--|--|
| Требования к образованию и обучению | 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> |
| | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на |

| | |
|-----------------------|--|
| | работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке <4> |
| | Прохождение противопожарного инструктажа <5> |
| | Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте <6> |
| | Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости) <7> |
| | Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|--|
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС <8> | § 77 | Штамповщик 2-го разряда |
| ОКПДТР <9> | 19700 | Штамповщик |

3.1.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности из металлов и сплавов на эксцентриковых и кривошипных прессах силой до 3 МН | Код | A/01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|--|--|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|--|--|

Код оригинала
Регистрационный номер профессионального стандарта

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Подготовка эксцентрикового, кривошипного пресса силой до 3 МН к работе |
| | Штамповка изделий простой и средней сложности на эксцентриковых, кривошипных прессах силой до 3 МН |
| | Вырубка и пробивка изделий на эксцентриковых прессах силой до 3 МН |
| | Неглубокая вытяжка и гибка изделий на эксцентриковых прессах |

| | |
|--------------------|---|
| | силой до 3 МН |
| | Удаление отходов из рабочего пространства прессы |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы эксцентрикового, кривошипного прессы силой до 3 МН |
| | Подналадка эксцентриковых, кривошипных прессов силой до 3 МН |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| | Контроль параметров качества штампуемых изделий |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать эксцентриковые, кривошипные прессы силой до 3 МН для холодной штамповки изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе эксцентриковых, кривошипных прессов силой до 3 МН |
| | Регулировать силу прижима и выталкивания буферного устройства на эксцентриковых, кривошипных прессах силой до 3 МН |
| | Выводить из распора эксцентриковые, кривошипные прессы силой до 3 МН |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |

| |
|--|
| Номенклатура штампуемых изделий |
| Основные группы и марки обрабатываемых материалов |
| Последовательность действий при холодной штамповке изделий |
| Виды дефектов и брака при холодной штамповке изделий на эксцентриковых, кривошипных прессах |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на эксцентриковых, кривошипных прессах |
| Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки изделий на эксцентриковых, кривошипных прессах силой до 3 МН |
| Конструкции и принцип действия буферных устройств для прижима заготовок и выталкивания изделий |
| Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на эксцентриковых, кривошипных прессах силой до 3 МН |
| Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на эксцентриковых, кривошипных прессах силой до 3 МН |
| Приемы установки штамповой оснастки на эксцентриковый, кривошипный пресс силой до 3 МН и ее снятия |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на эксцентриковых, кривошипных прессах силой до 3 МН |
| Основные технические характеристики эксцентриковых, кривошипных прессов силой до 3 МН |
| Конструктивные особенности и кинематические схемы эксцентриковых, кривошипных прессов силой до 3 МН |
| Условия и правила - эксплуатации эксцентриковых, кривошипных прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| Принципы работы эксцентриковых, кривошипных прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| Возможные нарушения в работе эксцентриковых, кривошипных прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе эксцентриковых, кривошипных прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| Схемы строповки грузов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| Порядок обслуживания эксцентриковых, кривошипных прессов |

| | |
|-----------------------|--|
| | силой до 3 МН |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности из металлов и сплавов на фрикционных прессах силой до 3 МН | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка фрикционного пресса силой до 3 МН к работе |
| | Штамповка изделий простой и средней сложности на фрикционном прессе силой до 3 МН |
| | Калибровка, чеканка, формовка изделий на винтовых фрикционных прессах силой до 3 МН |
| | Удаление отходов из рабочего пространства пресса |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы фрикционного пресса силой до 3 МН |
| | Подналадка фрикционных прессов силой до 3 МН |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| Укладка отштампованных изделий в специальную тару в | |

| | |
|--------------------|---|
| | соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| | Контроль параметров качества штампуемых изделий |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать фрикционные прессы силой до 3 МН для холодной штамповки изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе фрикционных прессов силой до 3 МН |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий |
| | Основные группы и марки обрабатываемых материалов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке изделий |
| | Виды дефектов и брака при холодной штамповке изделий на фрикционных прессах |
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на фрикционных прессах |
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки изделий на фрикционных прессах силой до 3 МН |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на фрикционном прессе силой до 3 МН |
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на фрикционном прессе силой до 3 МН |
| | Приемы установки штамповой оснастки на фрикционный пресс силой до 3 МН и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на фрикционных прессах силой до 3 МН |
| | Основные технические характеристики фрикционных прессов силой до 3 МН |

| | |
|-----------------------|---|
| | Конструктивные особенности и кинематические схемы фрикционных прессов силой до 3 МН |
| | Условия и правила эксплуатации фрикционных прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| | Принципы работы фрикционных прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| | Возможные нарушения в работе фрикционных прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| | Способы устранения нарушений в работе фрикционных прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| | Схемы строповки грузов |
| | Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| | Порядок обслуживания фрикционных прессов силой до 3 МН |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.1.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности из металлов и сплавов на гидравлических прессах силой до 3 МН | Код | A/03.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Подготовка гидравлического пресса силой до 3 МН к работе |
| | Штамповка изделий простой и средней сложности на гидравлическом прессе силой до 3 МН |
| | Глубокая вытяжка полых листовых изделий на гидравлических прессах силой до 3 МН двойного и тройного действия |
| | Пакетирование и брикетирование металлических отходов на гидравлических прессах |

| | |
|--------------------|---|
| | Удаление отходов из рабочего пространства пресса |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы гидравлического пресса силой до 3 МН |
| | Подналадка гидравлического пресса силой до 3 МН |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| | Контроль параметров качества штампуемых изделий |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать гидравлические прессы силой до 3 МН для холодной штамповки изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе гидравлических прессов силой до 3 МН |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий |
| | Основные группы и марки обрабатываемых материалов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке изделий |
| | Виды дефектов и брака при холодной штамповке изделий на гидравлических прессах |

| | |
|-----------------------|--|
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на гидравлических прессах |
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для штамповки изделий на гидравлическом прессе силой до 3 МН |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на гидравлическом прессе силой до 3 МН |
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на гидравлическом прессе силой до 3 МН |
| | Приемы установки штамповой оснастки на гидравлический пресс силой до 3 МН и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на гидравлическом прессе силой до 3 МН |
| | Основные технические характеристики гидравлических прессов силой до 3 МН |
| | Конструктивные особенности и гидравлические схемы гидравлических прессов |
| | Условия и правила эксплуатации гидравлических прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| | Принципы работы гидравлических прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| | Возможные нарушения в работе гидравлических прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| | Способы устранения нарушений в работе гидравлических прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| | Схемы строповки грузов |
| | Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| | Марки и свойства рабочих жидкостей гидравлических прессов |
| | Порядок обслуживания гидравлических прессов силой до 3 МН |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.1.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|----------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка изделий из упруговязких пластичных | Код | А/04.2 | Уровень (подуровень) | 2 |
|--------------|---|-----|--------|----------------------|---|

неметаллических материалов на механических, гидравлических и пневматических прессах

квалификации

Происхождение
трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|--|--|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
|----------|---|---------------------------|--|--|

Код
оригинала

Регистрационный
номер
профессионального
стандарта

| | |
|--|---|
| Трудовые действия | Подготовка механических, гидравлических и пневматических прессов к работе |
| | Штамповка изделий из картона, бумаги, фибры, целлулоида, фетры, кожи, резины простой и губчатой на механических, гидравлических и пневматических прессах одинарного и двойного действия |
| | Удаление отходов из рабочего пространства пресса |
| | Нагрев неметаллических материалов до заданной температуры |
| | Увлажнение неметаллических материалов перед штамповкой |
| | Подогрев штамповой оснастки перед штамповкой неметаллических материалов |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы механических, гидравлических и пневматических прессов |
| | Подналадка механических, гидравлических и пневматических прессов |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка изделий из неметаллических материалов в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях из неметаллических материалов |
| Контроль параметров качества штампуемых изделий из | |

| | |
|--------------------|---|
| | неметаллических материалов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать механические, гидравлические и пневматические прессы для штамповки неметаллических изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при штамповке изделий из неметаллических материалов |
| | Определять причины неисправностей в работе механических, гидравлических и пневматических прессов |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий из неметаллических материалов |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях из неметаллических материалов |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий из неметаллических материалов |
| | Основные группы и марки обрабатываемых неметаллических материалов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке изделий из 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 |
| | Виды дефектов и брака при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах |
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке на прессах изделий из неметаллических материалов |
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для штамповки изделий из неметаллических материалов на механических, гидравлических и пневматических прессах |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, |

| | |
|-----------------------|--|
| | установленной на механических, гидравлических и пневматических прессах |
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических, гидравлических и пневматических прессах |
| | Приемы установки штамповой оснастки на механические, гидравлические и пневматические прессы и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на механических, гидравлических и пневматических прессах |
| | Основные технические характеристики механических, гидравлических и пневматических прессов |
| | Конструктивные особенности и кинематические схемы механических, гидравлических и пневматических прессов |
| | Условия и правила эксплуатации механических, гидравлических и пневматических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Принципы работы механических, гидравлических и пневматических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Возможные нарушения в работе механических, гидравлических и пневматических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Способы устранения нарушений в работе механических, гидравлических и пневматических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Схемы строповки грузов |
| | Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| | Порядок обслуживания механических, гидравлических и пневматических прессов |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|-----------------------------------|--|-----|---------------------------|----------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности на прессах номинальной силой свыше 3 до 10 МН | Код | В | Уровень квалификации | 3 |
| Происхождение обобщенной трудовой | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |

| | | | | |
|---------|--|--|---------------|---|
| функции | | | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

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

| | |
|--|---|
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года штамповщиком холодной штамповки 2-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет |
| | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке |
| | Прохождение противопожарного инструктажа |
| | Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте |
| | Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости) |
| | Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости) |
| Другие характеристики | - |

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 | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности из металлов и | Код | V/01.3 | Уровень (подуровень) | 3 |
|--------------|--|-----|--------|----------------------|---|

сплавов на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН

квалификации

Происхождение
трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|------------------------------|--|--|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
|----------|---|------------------------------|--|--|

Код
оригинала

Регистрационный
номер
профессионального
стандарта

| | |
|---|--|
| Трудовые действия | Подготовка механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН к работе |
| | Штамповка изделий простой и средней сложности на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН |
| | Удаление отходов из рабочего пространства пресса |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН |
| | Подналадка механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Устранение неисправностей в работе средств механизации и штамповой оснастки |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| Контроль параметров качества штампуемых изделий | |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать механические и гидравлические прессы силой свыше 3 до 10 МН для холодной штамповки изделий |

| | |
|--|---|
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий |
| | Основные группы и марки обрабатываемых материалов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке изделий |
| | Виды дефектов и брака при холодной штамповке изделий на прессах |
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на прессах |
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки изделий на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН |
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН |
| | Приемы установки штамповой оснастки на механические и гидравлические прессы силой свыше 3 до 10 МН и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН |
| | Основные технические характеристики механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН |
| | Конструктивные особенности и кинематические схемы механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН |
| | Условия и правила эксплуатации механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Принципы работы механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования | |

| | |
|-----------------------|--|
| | Возможные нарушения в работе механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования |
| | Способы устранения нарушений в работе механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования |
| | Схемы строповки грузов |
| | Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| | Порядок обслуживания механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка изделий сложной конфигурации из металлов и сплавов на механических и гидравлических прессах силой до 3 МН | Код | В/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|---|
| Трудовые действия | Подготовка механических и гидравлических прессов силой до 3 МН к работе |
| | Штамповка изделий сложной конфигурации на механических и гидравлических прессах силой до 3 МН |
| | Удаление отходов из рабочего пространства пресса |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы механических и гидравлических прессов силой до 3 МН |
| | Подналадка механических и гидравлических прессов силой до 3 МН |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |

| | |
|--------------------|--|
| | Устранение неисправностей в работе средств механизации и штамповой оснастки |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| | Контроль параметров качества штампуемых изделий |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать механические и гидравлические прессы силой до 3 МН для холодной штамповки изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе механических и гидравлических прессов силой до 3 МН |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий |
| | Основные группы и марки обрабатываемых материалов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке изделий |
| | Виды дефектов и брака при холодной штамповке изделий на прессах |
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на прессах |
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки изделий на механических и гидравлических прессах силой до 3 МН |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах силой до 3 МН |

| | |
|-----------------------|--|
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах силой до 3 МН |
| | Приемы установки штамповой оснастки на механические и гидравлические прессы силой до 3 МН и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на механических и гидравлических прессах силой до 3 МН |
| | Основные технические характеристики механических и гидравлических прессов силой до 3 МН |
| | Конструктивные особенности и кинематические схемы механических и гидравлических прессов силой до 3 МН |
| | Условия и правила эксплуатации механических и гидравлических прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| | Принципы работы механических и гидравлических прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| | Возможные нарушения в работе механических и гидравлических прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| | Способы устранения нарушений в работе механических и гидравлических прессов силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| | Схемы строповки грузов |
| | Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| | Порядок обслуживания механических и гидравлических прессов силой до 3 МН |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.2.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка изделий из цветных металлов и сплавов на механических и гидравлических прессах | Код | В/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|--|--|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|--|--|

Код оригинала Регистрационный номер

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка механических и гидравлических прессов к работе |
| | Штамповка изделий из цветных металлов и сплавов на механических и гидравлических прессах |
| | Удаление отходов из рабочего пространства пресса |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы механических и гидравлических прессов |
| | Подналадка механических и гидравлических прессов |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Устранение неисправностей в работе средств механизации и штамповой оснастки |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| Контроль параметров качества штампуемых изделий | |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать механические и гидравлические прессы для холодной штамповки изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе механических и гидравлических прессов |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий из цветных металлов и сплавов |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях из цветных металлов и сплавов |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных |

| | |
|---|---|
| | приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий из цветных металлов и сплавов |
| | Основные группы и марки обрабатываемых цветных металлов и сплавов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке изделий |
| | Виды дефектов и брака при холодной штамповке изделий из цветных металлов и сплавов на прессах |
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке изделий из цветных металлов и сплавов на прессах |
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки изделий из цветных металлов и сплавов на прессах |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах |
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах |
| | Приемы установки штамповой оснастки на механические и гидравлические прессы и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на механических и гидравлических прессах |
| | Основные технические характеристики механических и гидравлических прессов |
| | Конструктивные особенности и кинематические схемы механических и гидравлических прессов |
| | Условия и правила эксплуатации механических и гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Принципы работы механических и гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Возможные нарушения в работе механических и гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе механических и гидравлических прессов и вспомогательного оборудования | |
| Схемы строповки грузов | |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости | |

| | |
|-----------------------|--|
| | Порядок обслуживания механических и гидравлических прессов |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.2.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка изделий из хрупких неметаллических материалов на механических, гидравлических и пневматических прессах | Код | В/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|-------------------------------------|---------------------------|--------------------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | <input checked="" type="checkbox"/> | Заимствовано из оригинала | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка механических, гидравлических и пневматических прессов к работе |
| | Штамповка изделий из слюды, миканита, органического стекла, гетинакса, эбонита, винипласта, текстолита на механических, гидравлических и пневматических прессах |
| | Изготовление листовых слоистых материалов на гидравлических этажных прессах |
| | Удаление отходов из рабочего пространства пресса |
| | Нагрев неметаллических материалов до заданной температуры |
| | Увлажнение неметаллических материалов перед штамповкой |
| | Подогрев штамповой оснастки перед штамповкой неметаллических материалов |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы пресса |
| | Подналадка пресса |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый | |

| | |
|--------------------|--|
| | инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка изделий из неметаллических материалов в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях из неметаллических материалов |
| | Контроль параметров качества штампуемых изделий из неметаллических материалов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать механические, гидравлические и пневматические прессы для штамповки изделий из неметаллических материалов |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при штамповке изделий из неметаллических материалов |
| | Определять причины неисправностей в работе механических, гидравлических и пневматических прессов |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий из неметаллических материалов |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях из неметаллических материалов |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий из неметаллических материалов |
| | Основные группы и марки обрабатываемых неметаллических материалов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке изделий из 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 |
| Виды дефектов и брака при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке на прессах изделий из неметаллических материалов |
| Схемы и конструкции штамповой оснастки для штамповки изделий на механических, гидравлических и пневматических прессах |
| Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических, гидравлических и пневматических прессах |
| Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических, гидравлических и пневматических прессах |
| Приемы установки штамповой оснастки на механические, гидравлические и пневматические прессы и ее снятия |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на механических, гидравлических и пневматических прессах |
| Основные технические характеристики механических, гидравлических и пневматических прессов |
| Конструктивные особенности и кинематические схемы механических, гидравлических и пневматических прессов |
| Условия и правила эксплуатации механических, гидравлических и пневматических прессов и вспомогательного оборудования |
| Принципы работы механических, гидравлических и пневматических прессов и вспомогательного оборудования |
| Возможные нарушения в работе механических, гидравлических и пневматических прессов и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе механических, гидравлических и пневматических прессов и вспомогательного оборудования |
| Схемы строповки грузов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| Порядок обслуживания механических, гидравлических и пневматических прессов |
| Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| Требования охраны труда и промышленной безопасности |

| | |
|-----------------------|---|
| Другие характеристики | - |
|-----------------------|---|

3.3. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка изделий простой и средней сложности на прессах номинальной силой свыше 10 МН | Код | С | Уровень квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|

| | | | | | |
|---|----------|---|---------------------------|--|--|
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | | | |

Код оригинала
Регистрационный номер профессионального стандарта

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

| | |
|--|--|
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет штамповщиком холодной штамповки 3-го разряда при наличии профессионального обучения - программ профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программ переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих Не менее одного года штамповщиком холодной штамповки 3-го разряда при наличии среднего профессионального образования - программ подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет |
| | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке |
| | Прохождение противопожарного инструктажа |
| | Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте |
| | Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости) |

| | |
|-----------------------|--|
| | Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|--|
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС | § 79 | Штамповщик 4-го разряда |
| ОКПДТР | 19700 | Штамповщик |

3.3.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка крупных изделий простой и средней сложности из металлов и сплавов на механических и гидравлических прессах силой свыше 10 МН | Код | C/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Подготовка механических и гидравлических прессов силой свыше 10 МН к работе |
| | Штамповка крупных изделий простой и средней сложности на механических и гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| | Удаление отходов из рабочего пространства пресса |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы механических и гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| | Подналадка механических и гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Устранение неисправностей в работе механических и |

| | |
|--------------------|---|
| | гидравлических прессов, средств механизации, штамповой оснастки |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| | Контроль параметров качества штампуемых изделий |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать механические и гидравлические прессы силой свыше 10 МН для холодной штамповки крупных изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке крупных изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе механических и гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных крупных изделий |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в крупных изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий |
| | Основные группы и марки обрабатываемых материалов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке крупных изделий |
| | Виды дефектов и брака при холодной штамповке крупных изделий на прессах |
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на механических и гидравлических прессах силой свыше 10 МН |

| | |
|-----------------------|--|
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки крупных изделий на механических и гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| | Приемы установки штамповой оснастки на механические и гидравлические прессы силой свыше 10 МН и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на механических и гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| | Основные технические характеристики механических и гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| | Конструктивные особенности и кинематические схемы механических и гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| | Условия и правила эксплуатации механических и гидравлических прессов силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| | Принципы работы механических и гидравлических прессов силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| | Возможные нарушения в работе механических и гидравлических прессов силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| | Способы устранения нарушений в работе механических и гидравлических прессов силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| | Схемы строповки грузов |
| | Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| | Порядок обслуживания механических и гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Холодная штамповка изделий сложной конфигурации из металлов и сплавов на

Код

C/02.3

Уровень
(подуровень)

3

механических и гидравлических прессах
силой свыше 3 до 10 МН

квалификации

Происхождение
трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|------------------------------|--|--|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
|----------|---|------------------------------|--|--|

Код
оригинала

Регистрационный
номер
профессионального
стандарта

| | |
|---|--|
| Трудовые действия | Подготовка механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН к работе |
| | Штамповка изделий сложной конфигурации на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН |
| | Удаление отходов из рабочего пространства пресса |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН |
| | Подналадка механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Устранение неисправностей в работе пресса, средств механизации, штамповой оснастки |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| Контроль параметров качества штампуемых изделий | |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать механические и гидравлические прессы силой свыше 3 до 10 МН для холодной штамповки изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства |

| | |
|--|---|
| | механизации, применяемые при холодной штамповке изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий |
| | Основные группы и марки обрабатываемых материалов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке изделий |
| | Виды дефектов и брака при холодной штамповке изделий на прессах |
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на прессах |
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки изделий на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН |
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН |
| | Приемы установки штамповой оснастки на механические и гидравлические прессы силой свыше 3 до 10 МН и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на механических и гидравлических прессах силой свыше 3 до 10 МН |
| | Основные технические характеристики механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН |
| | Конструктивные особенности и кинематические схемы механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН |
| | Условия и правила эксплуатации механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Принципы работы механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования | |

| | |
|-----------------------|--|
| | Возможные нарушения в работе механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования |
| | Способы устранения нарушений в работе механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования |
| | Схемы строповки грузов |
| | Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| | Порядок обслуживания механических и гидравлических прессов силой свыше 3 до 10 МН |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.3.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка изделий из металлов и сплавов на механических и гидравлических прессах с местным нагревом | Код | С/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Подготовка механических и гидравлических прессов к работе |
| | Контроль температуры нагрева и охлаждения штампового инструмента |
| | Штамповка изделий из специальных сплавов в подогреваемых штампах на механических и гидравлических прессах |
| | Обжим, раздача и осадка изделий из трубчатых заготовок с нагревом на гидравлических прессах |
| | Штамповка изделий из тонкостенных труб на механических и гидравлических прессах с нагревом |
| | Вытяжка изделий из листовых заготовок на механических и гидравлических прессах с дифференцированным нагревом |

| | |
|--------------------|---|
| | Формовка изделий в состоянии сверхпластичности на гидравлических прессах |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы механических и гидравлических прессов |
| | Подналадка механических и гидравлических прессов |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Устранение неисправностей в работе механических и гидравлических прессов, средств механизации, штамповой оснастки |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| | Контроль параметров качества штампуемых изделий |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать механические и гидравлические прессы для холодной штамповки изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе механических и гидравлических прессов |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий |
| | Основные группы и марки обрабатываемых материалов |

| | |
|-----------------------|--|
| | Последовательность действий при холодной штамповке изделий |
| | Виды дефектов и брака при холодной штамповке изделий на прессах |
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на прессах |
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки изделий на механических и гидравлических прессах |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах |
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах |
| | Приемы установки штамповой оснастки на механические и гидравлические прессы и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на механических и гидравлических прессах |
| | Основные технические характеристики механических и гидравлических прессов |
| | Конструктивные особенности и кинематические схемы механических и гидравлических прессов |
| | Условия и правила эксплуатации механических и гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Принципы работы механических и гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Возможные нарушения в работе механических и гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Способы устранения нарушений в работе механических и гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Схемы строповки грузов |
| | Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| | Порядок обслуживания механических и гидравлических прессов |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.3.4. Трудовая функция

Наименование

Холодная калибровка изделий из

Код

C/04.3

Уровень

3

металлов и сплавов на механических
прессах

(подуровень)
квалификации

Происхождение
трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|------------------------------|--|--|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
|----------|---|------------------------------|--|--|

Код
оригинала

Регистрационный
номер
профессионального
стандарта

| | |
|--------------------|---|
| Трудовые действия | Подготовка механических прессов к работе |
| | Калибровка изделий из металлов и сплавов на механических прессах |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы механических прессов |
| | Подналадка механических прессов |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Устранение неисправностей в работе механических прессов, средств механизации, штамповой оснастки |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| | Контроль параметров качества штампуемых изделий |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать механические прессы для холодной штамповки изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе механических прессов |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий |

| | |
|--|---|
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий |
| | Основные группы и марки обрабатываемых материалов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке изделий |
| | Виды дефектов и брака при холодной штамповке изделий на механических прессах |
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на прессах |
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки изделий на механических прессах |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических прессах |
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических прессах |
| | Приемы установки штамповой оснастки на механические прессы и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на механических прессах |
| | Основные технические характеристики механических прессов |
| | Конструктивные особенности и кинематические схемы механических прессов |
| | Условия и правила эксплуатации механических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Принципы работы механических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Возможные нарушения в работе механических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Способы устранения нарушений в работе механических прессов и вспомогательного оборудования |
| Схемы строповки грузов | |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости | |

| | |
|-----------------------|--|
| | Порядок обслуживания механических прессов |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.3.5. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка изделий из драгоценных металлов и их сплавов на механических и гидравлических прессах | Код | С/05.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|--|--|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | | | |

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

| | |
|-------------------|---|
| Трудовые действия | Подготовка механических и гидравлических прессов к работе |
| | Штамповка изделий из драгоценных металлов и их сплавов на механических и гидравлических прессах |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы механических и гидравлических прессов |
| | Подналадка механических и гидравлических прессов |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Устранение неисправностей в работе механических и гидравлических прессов, средств механизации, штамповой оснастки |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| | Контроль параметров качества штампуемых изделий |

| | |
|--------------------|---|
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать механические и гидравлические прессы для холодной штамповки изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе механических и гидравлических прессов |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий |
| | Основные марки драгоценных металлов и их сплавов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке изделий |
| | Виды дефектов и брака при холодной штамповке изделий на прессах |
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на прессах |
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки изделий на механических и гидравлических прессах |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах |
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на механических и гидравлических прессах |
| | Приемы установки штамповой оснастки на механические и гидравлические прессы и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на механических и гидравлических прессах |
| | Основные технические характеристики механических и гидравлических прессов |
| | Конструктивные особенности и кинематические схемы механических и гидравлических прессов |
| | Условия и правила эксплуатации механических и гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |

| | |
|-----------------------|---|
| | Принципы работы механических и гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Возможные нарушения в работе механических и гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Способы устранения нарушений в работе механических и гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| | Порядок обслуживания механических и гидравлических прессов |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.3.6. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Гидроформовка изделий из металлов и сплавов на гидравлических прессах и установках | Код | C/06.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|--|--|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|--|--|

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Подготовка гидравлических прессов к работе |
| | Штамповка изделий из металлов и сплавов жидкостью на гидравлических прессах |
| | Гидроформовка изделий из металлов и сплавов на гидравлических прессах и установках |
| | Гидроформовка изделий типа тройников и крестовин в разъемных матрицах гидравлических прессов и установок |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы гидравлических прессов |
| | Подналадка гидравлических прессов |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |

| | |
|--------------------|---|
| | Устранение неисправностей в работе гидравлических прессов, средств механизации, штамповой оснастки |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| | Контроль параметров качества штампуемых изделий |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать гидравлические прессы и установки для холодной штамповки изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе гидравлических прессов |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных изделий |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий |
| | Основные группы и марки обрабатываемых материалов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке изделий |
| | Виды дефектов и брака при холодной штамповке изделий на прессах |
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на прессах |
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки изделий на гидравлических прессах |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на гидравлических прессах |

| | |
|-----------------------|---|
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на гидравлических прессах |
| | Приемы установки штамповой оснастки на гидравлические прессы и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на гидравлических прессах |
| | Основные технические характеристики гидравлических прессов |
| | Конструктивные особенности гидравлических прессов |
| | Условия и правила эксплуатации гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Принципы работы гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Возможные нарушения в работе гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Способы устранения нарушений в работе гидравлических прессов и вспомогательного оборудования |
| | Схемы строповки грузов |
| | Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| | Порядок обслуживания гидравлических прессов |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.4. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка крупных изделий сложной конфигурации на прессах номинальной силой свыше 10 МН | Код | D | Уровень квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

| | | | | | |
|---|----------|---|---------------------------|--|--|
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | | | |

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

| | |
|--|--|
| Возможные наименования должностей, профессий | Штамповщик 5-го разряда |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет штамповщиком холодной штамповки 4-го разряда при наличии профессионального обучения - программ профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программ переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих Не менее одного года штамповщиком холодной штамповки 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования - программ подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет |
| | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке |
| | Прохождение противопожарного инструктажа |
| | Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте |
| | Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости) |
| | Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|--|
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС | § 80 | Штамповщик 5-го разряда |
| ОКПДТР | 19700 | Штамповщик |

3.4.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка крупных изделий сложной конфигурации на прессах одинарного действия силой свыше 10 МН | Код | D/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|---|--|
| Трудовые действия | Подготовка пресса одинарного действия силой свыше 10 МН к работе |
| | Штамповка крупных изделий сложной конфигурации на прессах одинарного действия силой свыше 10 МН |
| | Удаление отходов из рабочего пространства пресса |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы пресса одинарного действия силой свыше 10 МН |
| | Подналадка пресса одинарного действия силой свыше 10 МН |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Устранение неисправностей в работе пресса одинарного действия силой свыше 10 МН, средств механизации, штамповой оснастки |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| Контроль параметров качества штампуемых изделий | |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать прессы одинарного действия силой свыше 10 МН для холодной штамповки крупных изделий |

| | |
|--------------------|--|
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке крупных изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе прессы одинарного действия силой свыше 10 МН |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных крупных изделий |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в крупных изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| | Номенклатура штампуемых изделий |
| | Основные группы и марки обрабатываемых материалов |
| | Последовательность действий при холодной штамповке крупных изделий |
| | Виды дефектов и брака при холодной штамповке крупных изделий на прессах |
| | Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной-штамповке на прессах |
| | Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки крупных изделий на прессах одинарного действия силой свыше 10 МН |
| | Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на прессе одинарного действия силой свыше 10 МН |
| | Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на прессе одинарного действия силой свыше 10 МН |
| | Приемы установки штамповой оснастки на пресс одинарного действия силой свыше 10 МН и ее снятия |
| | Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах одинарного действия силой свыше 10 МН |
| | Основные технические характеристики прессов одинарного действия силой свыше 10 МН |
| | Конструктивные особенности и кинематические схемы прессов одинарного действия силой свыше 10 МН |
| | Условия и правила эксплуатации прессов одинарного действия |

| | |
|-----------------------|---|
| | силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| | Принципы работы прессов одинарного действия силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| | Возможные нарушения в работе прессов одинарного действия силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| | Способы устранения нарушений в работе прессов одинарного действия силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| | Схемы строповки грузов |
| | Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| | Порядок обслуживания прессов одинарного действия силой свыше 10 МН |
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.4.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Холодная штамповка крупных изделий сложной конфигурации на прессах двойного действия силой свыше 10 МН | Код | D/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|--|--|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|--|--|

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Подготовка пресса двойного действия силой свыше 10 МН к работе |
| | Штамповка крупных изделий сложной конфигурации на прессах двойного действия силой свыше 10 МН |
| | Глубокая вытяжка полых изделий из листового материала на прессах двойного действия силой свыше 10 МН |
| | Чистовая вырубка изделий на прессах тройного действия силой свыше 10 МН |
| | Глубокая вытяжка полых изделий из листового материала на прессах тройного действия силой свыше 10 МН |

| | |
|--------------------|--|
| | Удаление отходов из рабочего пространства прессы |
| | Подналадка крепления штамповой оснастки |
| | Регулирование режимов работы прессов двойного и тройного действия силой свыше 10 МН |
| | Подналадка прессов двойного и тройного действия силой свыше 10 МН |
| | Подналадка штамповой и вспомогательной оснастки, средств механизации |
| | Устранение неисправностей в работе прессов двойного и тройного действия силой свыше 10 МН, средств механизации, штамповой оснастки |
| | Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповый инструмент |
| | Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки |
| | Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией |
| | Укладка отштампованных изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки |
| | Выявление дефектов и брака в штампуемых изделиях |
| | Контроль параметров качества штампуемых изделий |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Обслуживать и эксплуатировать прессы двойного и тройного действия силой свыше 10 МН для холодной штамповки крупных изделий |
| | Обслуживать и эксплуатировать штамповую оснастку и средства механизации, применяемые при холодной штамповке крупных изделий |
| | Определять причины неисправностей в работе прессов двойного и тройного действия силой свыше 10 МН |
| | Визуально определять брак и дефекты штампованных крупных изделий |
| | Устанавливать причины возникновения дефектов и брака в крупных изделиях |
| | Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |

| |
|---|
| Номенклатура штампуемых изделий |
| Основные группы и марки обрабатываемых материалов |
| Последовательность действий при холодной штамповке крупных изделий |
| Виды дефектов и брака при холодной штамповке крупных изделий на прессах |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на прессах |
| Схемы и конструкции штамповой оснастки для холодной штамповки крупных изделий на прессах двойного и тройного действия силой свыше 10 МН |
| Возможные нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на прессах двойного и тройного действия силой свыше 10 МН |
| Способы устранения нарушения в работе штамповой оснастки, установленной на прессах двойного и тройного действия силой свыше 10 МН |
| Приемы установки штамповой оснастки на прессах двойного и тройного действия силой свыше 10 МН и ее снятия |
| Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах двойного и тройного действия силой свыше 10 МН |
| Основные технические характеристики прессов двойного и тройного действия силой свыше 10 МН |
| Конструктивные особенности и кинематические схемы прессов двойного и тройного действия силой свыше 10 МН |
| Условия и правила эксплуатации прессов двойного и тройного действия силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Принципы работы прессов двойного и тройного действия силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Возможные нарушения в работе прессов двойного и тройного действия силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Способы устранения нарушений в работе прессов двойного и тройного действия силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Схемы строповки грузов |
| Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкости |
| Порядок обслуживания прессов двойного и тройного действия силой свыше 10 МН |

| | |
|-----------------------|--|
| | Виды и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений |
| | Требования охраны труда и промышленной безопасности |
| Другие характеристики | - |

IV. Сведения об организациях - разработчиках
профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

| | |
|--|--------------------------|
| Общероссийское объединение работодателей "Российский союз промышленников и предпринимателей", город Москва | |
| Управляющий директор Управления развития квалификаций | Смирнова Юлия Валерьевна |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

| | |
|----|---|
| 1 | ОАО "Акционерная компания "Туламашзавод", город Тула |
| 2 | ОАО "ГМС Ливгидромаш", город Ливны, Орловская область |
| 3 | ОАО "Ил", город Москва |
| 4 | ОАО "Концерн "Калашников", город Ижевск |
| 5 | ОАО "Краснодарский приборный завод "Каскад", город Краснодар |
| 6 | ОАО "КЭМЗ", город Котлас, Архангельская область |
| 7 | ОАО "ЛМЗ имени К. Либкнехта", город Санкт-Петербург |
| 8 | ОАО "ММП имени В.В. Чернышева", город Москва |
| 9 | ОАО "НИИЭИ", город Электроугли, Московская область |
| 10 | ОАО "НМЗ Искра", город Новосибирск |
| 11 | ОАО "Петрозаводскмаш", город Петрозаводск, Республика Карелия |
| 12 | ОАО "Роствертол", город Москва |
| 13 | ОАО "Серовский механический завод", город Серов, Свердловская область |
| 14 | ОАО "Электромашиностроительный завод "ЛЕПСЕ", город Киров |
| 15 | ОООР "СоюзМаш России", город Москва |
| 16 | ФГБОУ ВПО "Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана", город Москва |

<1> Общероссийский [классификатор](#) занятий.

<2> Общероссийский [классификатор](#) видов экономической деятельности.

<3> [Постановление](#) Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. N 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, N 10, ст. 1131; 2001, N 26, ст. 2685; 2011, N 26, ст. 3803); [статья 265](#) Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2006, N 27, ст. 2878; 2013, N 14, ст. 1666).

<4> [Приказ](#) Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 302н "Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда" (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный N 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. N 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970) и от 5 декабря 2014 г. N 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный N 35848).

<5> [Приказ](#) МЧС России от 12 декабря 2007 г. N 645 "Об утверждении Норм пожарной безопасности "Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций" (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный N 10938), с изменениями, внесенными приказами МЧС России от 27 января 2009 г. N 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный N 13429) и от 22 июня 2010 г. N 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный N 17880).

<6> [Постановление](#) Минтруда России, Минобрнауки России от 13 января 2003 г. N 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 N 4209), с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. N 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный N 44767).

<7> [Приказ](#) Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. N 533 "Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный N 30992), с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. N 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный N 42197).

<8> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, [раздел](#) "Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давяльные работы".

<9> Общероссийский [классификатор](#) профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.
