



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 71149

от "25" ноября 2022 г.

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(МИНТРУД РОССИИ)**

ПРИКАЗ

25 октября 2022 г.

Москва

№ 689н

**Об утверждении профессионального стандарта
«Штамповщик на молотах и прессах»**

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

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Штамповщик на молотах и прессах».

2. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2023 г. и действует до 1 марта 2029 г.

Министр

А.О. Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «25» октября 2022 г. № 689н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Штамповщик на молотах и прессах

1569

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности).....	2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	4
3.1. Обобщенная трудовая функция «Горячая штамповка поковок на молотах и прессах в качестве подручного»	4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Горячая штамповка поковок на молотах и прессах малой мощности»	12
3.3. Обобщенная трудовая функция «Горячая штамповка поковок на молотах и прессах средней мощности»	26
3.4. Обобщенная трудовая функция «Горячая штамповка поковок на мощных молотах и прессах»	41
3.5. Обобщенная трудовая функция «Горячая штамповка поковок на уникальных молотах и прессах»	55
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта	66

I. Общие сведения

Горячая штамповка поковок на молотах и прессах

40.245

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности при горячей штамповке поковок на молотах и 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	Горячая штамповка поковок на молотах и прессах в качестве подручного	2	Нагрев заготовок для штамповки	A/01.2	2
			Горячая штамповка поковок на молотах в качестве подручного под руководством штамповщика более высокой квалификации	A/02.2	2
			Горячая штамповка поковок на прессах в качестве подручного под руководством штамповщика более высокой квалификации	A/03.2	2
			Отделочные работы на прессах силой до 2 МН	A/04.2	2
			Горячая штамповка поковок на молотах с энергией удара до 40 кДж	B/01.3	3
В	Горячая штамповка поковок на молотах и прессах малой мощности	3	Горячая штамповка поковок на кривошипных горячештамповочных прессах (далее – КГШП) силой до 10 МН	B/02.3	3
			Горячая штамповка поковок на горизонтально-ковочных машинах (далее – ГKM) силой до 2,5 МН	B/03.3	3
			Горячая штамповка поковок на винтовых прессах силой до 1 МН	B/04.3	3
			Горячая штамповка поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН	B/05.3	3
			Отделочные работы на прессах силой свыше 2 до 5 МН	B/06.3	3
С	Горячая штамповка поковок на молотах и прессах средней мощности	3	Горячая штамповка поковок на молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж	C/01.3	3
			Горячая штамповка поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН	C/02.3	3
			Горячая штамповка поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН	C/03.3	3
			Горячая штамповка поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН	C/04.3	3
			Горячая штамповка поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН	C/05.3	3

D	Горячая штамповка поковок на мощных молотах и прессах	4	Отделочные работы на прессах силой свыше 5 МН	C/06.3	3
			Горячая штамповка поковок на молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж	D/01.4	4
			Горячая штамповка поковок на КГПП силой свыше 40 до 100 МН	D/02.4	4
			Горячая штамповка поковок на ГКМ силой свыше 12,5 МН	D/03.4	4
			Горячая штамповка поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН	D/04.4	4
			Горячая штамповка поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН	D/05.4	4
E	Горячая штамповка поковок на уникальных молотах и прессах	4	Горячая штамповка поковок на молотах с энергией удара свыше 200 кДж	E/01.4	4
			Горячая штамповка поковок на КГПП силой свыше 100 МН	E/02.4	4
			Горячая штамповка поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН	E/03.4	4
			Горячая штамповка поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН	E/04.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на молотах и прессах в качестве подручного		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 на молотах и прессах 2-го разряда Кузнец-штамповщик 2-го разряда					

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет ³ Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров ⁴ Прохождение обучения мерам пожарной безопасности ⁵ Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда ⁶ Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости) ⁷ Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости) ⁷
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7221	Кузнецы
ЕТКС ⁸	§ 26	Кузнец-штамповщик 2-го разряда
ОКПДТР ⁹	13229	Кузнец-штамповщик

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Нагрев заготовок для штамповки	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 рабочего места к нагреву заготовок для штамповки
	Разогрев нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку
	Загрузка в нагревательные устройства заготовок для нагрева под штамповку
	Выгрузка из нагревательных устройств заготовок для штамповки
	Подача нагретых заготовок к месту штамповки
	Ежедневное обслуживание нагревательных устройств для нагрева заготовок для штамповки
	Контроль параметров нагрева заготовок для штамповки
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под штамповку
	Размещать заготовки в нагревательном устройстве для нагрева в соответствии со схемой укладки
	Определять температуру нагрева заготовок
	Управлять нагревательными устройствами для нагрева заготовок для штамповки
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) нагревательных устройств в соответствии с эксплуатационной документацией нагревательных устройств для нагрева заготовок для штамповки
	Определять неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок для штамповки
	Применять средства индивидуальной защиты при нагреве в нагревательном устройстве заготовок для штамповки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Необходимые знания	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок для штамповки
	Типовые режимы работы нагревательных устройств для нагрева заготовок для штамповки
	Основные параметры нагревательных устройств для нагрева заготовок для штамповки
	Типичные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок для штамповки
	Правила и порядок подготовки к работе нагревательных устройств для нагрева заготовок для штамповки
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) нагревательных устройств в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок
	Схемы и правила укладки заготовок в нагревательные устройства

	Способы измерения температуры печи, заготовок и поковок
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Виды дефектов заготовок, возникающие при нагреве заготовок
	Виды, условия эксплуатации и область применения пирометров
	Зависимость цвета калиения от температуры нагрева стали
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при управлении нагревательными устройствами для нагрева заготовок для штамповки
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики -	

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на молотах в качестве подручного под руководством штамповщика более высокой квалификации	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 рабочего места к штамповке поковок на штамповочных молотах
	Подготовка к работе штамповочных молотов и приспособлений под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Ежедневное обслуживание штамповочных молотов под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Загрузка (выгрузка заготовок) нагревательных устройств заготовками при штамповке поковок на штамповочных молотах
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на штамповочных молотах
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах
	Подача заготовок, поковок в рабочее пространство штамповочных молотов при штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на штамповочных молотах под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Складирование поковок для охлаждения на участке штамповочных молотов

	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений на штамповочных молотах при штамповке поковок под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на штамповочных молотах под руководством штамповщика более высокой квалификации
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать штамповочные шаботные молоты для штамповки поковок под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Использовать штамповочные безшаботные молоты для штамповки поковок под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) штамповочных молотов в соответствии с эксплуатационной документацией под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на штамповочных безшаботных молотах под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на штамповочных шаботных молотах под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки на штамповочных молотах
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки на штамповочных молотах
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на штамповочных молотах
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой на молотах
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок и заготовок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на штамповочных молотах
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение штамповочных молотов
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для горячей штамповки поковок на штамповочных молотах
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на штамповочных молотах
	Типовые режимы работы штамповочных молотов
	Основные параметры штамповочных молотов
	Назначение органов управления штамповочными молотами
	Типичные неисправности штамповочных молотов
	Правила и порядок подготовки к работе штамповочных молотов

	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) штамповочных молотов в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на штамповочных молотах
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на штамповочных молотах
	Основные правила и способы штамповки поковок на штамповочных молотах
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на штамповочных молотах
	Приемы работы при штамповке поковок на штамповочных молотах
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на штамповочных молотах
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на прессах в качестве подручного под руководством штамповщика более высокой квалификации	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 рабочего места к штамповке поковок на штамповочных прессах
	Подготовка к работе штамповочных прессов и приспособлений под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Ежедневное обслуживание штамповочных прессов при штамповке поковок под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Загрузка (выгрузка заготовок) нагревательных устройств заготовками при штамповке поковок на штамповочных прессах
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных прессах под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных прессах
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на штамповочных прессах

	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных прессах
	Подача заготовок, поковок в рабочее пространство штамповочных прессов при штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на штамповочных прессах под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Складирование поковок для охлаждения на участке штамповочных прессов
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на штамповочных прессах под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на штамповочных прессах под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на штамповочных прессах под руководством штамповщика более высокой квалификации
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать штамповочные механические прессы для штамповки поковок под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Использовать штамповочные гидравлические прессы для штамповки поковок под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) штамповочных механических прессов в соответствии с эксплуатационной документацией под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) штамповочных гидравлических прессов в соответствии с эксплуатационной документацией под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Манипулировать поковками при штамповке на штамповочных прессах под руководством штамповщика более высокой квалификации
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на штамповочных прессах
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на штамповочных прессах
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на штамповочных прессах
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой на штамповочных прессах
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на штамповочных прессах
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации

	Виды, конструкции и назначение штамповочных прессов для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на штамповочных прессах
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на штамповочных прессах
	Типовые режимы работы штамповочных прессов
	Основные параметры штамповочных прессов
	Назначение органов управления штамповочными прессами
	Типичные неисправности штамповочных прессов
	Правила и порядок подготовки к работе штамповочных прессов
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) штамповочных прессов в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на штамповочных прессах
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на штамповочных прессах
	Основные правила и способы штамповки поковок на штамповочных прессах
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на штамповочных прессах
	Приемы работы при штамповке поковок на штамповочных прессах
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на штамповочных прессах
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.1.4. Трудовая функция

Наименование	Отделочные работы на прессах силой до 2 МН	Код	A/04.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Подготовка рабочего места для отделочных работ на прессах силой до 2 МН				
	Подготовка к работе обрезающих и чеканочных прессов силой до 2 МН и приспособлений				

	Ежедневное обслуживание обрезных и чеканочных прессов силой до 2 МН
	Подача поковок в рабочее пространство обрезных и чеканочных прессов силой до 2 МН
	Управление обрезными и чеканочными прессами силой до 2 МН
	Манипулирование поковками при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке на обрезных прессах силой до 2 МН
	Манипулирование поковками при калибровке и правке на чеканочных прессах силой до 2 МН
	Складирование поковок на участке обрезных и чеканочных прессов силой до 2 МН
	Контроль надежности крепления штампов и приспособлений при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке на обрезных прессах силой до 2 МН
	Контроль надежности крепления штампов и приспособлений при калибровке и правке на чеканочных прессах силой до 2 МН
	Выявление дефектов в поковках при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке на обрезных прессах силой до 2 МН
	Выявление дефектов в поковках при калибровке и правке на чеканочных прессах силой до 2 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать обрезные прессы силой до 2 МН для обрезки облоя, пробивки перемычки и правки поковок
	Использовать чеканочные прессы силой до 2 МН для калибровки и правки поковок
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) обрезных и чеканочных прессов силой до 2 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке на обрезных прессах силой до 2 МН
	Манипулировать поковками при калибровке и правке на чеканочных прессах силой до 2 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при отделочных работах на обрезных и чеканочных прессах силой до 2 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение обрезных и чеканочных прессов силой до 2 МН
	Виды, конструкции и назначение штампов простого, последовательного и совмещенного действия для обрезки облоя, пробивки перемычки и правки поковок на обрезных прессах силой до 2 МН
	Виды, конструкции и назначение штампов для калибровки и правки поковок на чеканочных прессах силой до 2 МН
	Типовые режимы работы обрезных и чеканочных прессов силой до 2 МН
	Основные параметры обрезных и чеканочных прессов силой до 2 МН

	Назначение органов управления обрезными и чеканочными прессами силой до 2 МН
	Типичные неисправности обрезных и чеканочных прессов силой до 2 МН
	Правила и порядок подготовки к работе обрезных и чеканочных прессов силой до 2 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) обрезных и чеканочных прессов силой до 2 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические схемы обрезки облоя, пробивки перемычки и правки поковок на обрезных прессах силой до 2 МН
	Типовые технологические схемы калибровки и правки поковок на чеканочных прессах силой до 2 МН
	Основные правила и способы обрезки облоя, пробивки перемычки и правки поковок на обрезных прессах силой до 2 МН
	Основные правила и способы калибровки и правки поковок на чеканочных прессах силой до 2 МН
	Приемы работы при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке поковок на обрезных прессах силой до 2 МН
	Приемы работы при калибровке и правке поковок на чеканочных прессах силой до 2 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на обрезных и чеканочных прессах силой до 2 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на молотах и прессах малой мощности		Код	В	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Штамповщик на молотах и прессах 3-го разряда Кузнец-штамповщик 3-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих					

Требования к опыту практической работы	Не менее одного года штамповщиком на молотах и прессах 2-го разряда или кузнецом-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 обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда 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	§ 27	Кузнец-штамповщик 3-го разряда
ОКПДТР	13229	Кузнец-штамповщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на молотах с энергией удара до 40 кДж	Код	В/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Подготовка к работе штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж для штамповки поковок
	Загрузка (выгрузка заготовок) нагревательных устройств заготовками при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж

	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Подача заготовок в рабочее пространство штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж при штамповке поковок
	Управление штамповочными шаботными молотами с энергией удара до 40 кДж при горячей штамповке поковок
	Управление штамповочными безшаботными молотами с энергией удара до 40 кДж при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Складирование поковок для охлаждения на участке штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Выявление дефектов в поковках при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать штамповочные молоты с энергией удара до 40 кДж для штамповки поковок
	Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под штамповку поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на штамповочных шаботных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на штамповочных безшаботных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Регулировать энергию удара бабы при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Экстренно останавливать штамповочные молоты с энергией удара до 40 кДж
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Необходимые знания	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Типовые режимы работы штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Основные параметры штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Назначение органов управления штамповочными молотами с энергией удара до 40 кДж
	Типичные неисправности штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Основные правила и способы штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на штамповочных молотах
	Приемы работы при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж

	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на КГШП силой до 10 МН	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на КГШП силой до 10 МН
	Подготовка к работе КГШП силой до 10 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание КГШП силой до 10 МН для штамповки поковок
	Загрузка (выгрузка заготовок) нагревательных устройств заготовками при штамповке поковок на КГШП силой до 10 МН
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на КГШП силой до 10 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на КГШП силой до 10 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на КГШП силой до 10 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на КГШП силой до 10 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство КГШП силой до 10 МН при штамповке поковок
	Управление КГШП силой до 10 МН при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на КГШП силой до 10 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке КГШП силой до 10 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на КГШП силой до 10 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на КГШП силой до 10 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на КГШП силой до 10 МН
Необходимые умения	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на КГШП силой до 10 МН
	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать КГШП силой до 10 МН для штамповки поковок
	Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под штамповку поковок на КГШП силой до 10 МН

Необходимые знания	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) КГШП силой до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на КГШП силой до 10 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на КГШП силой до 10 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на КГШП силой до 10 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на КГШП силой до 10 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на КГШП силой до 10 МН
	Экстренно останавливать КГШП силой до 10 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на КГШП силой до 10 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение КГШП силой до 10 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на КГШП силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на КГШП силой до 10 МН
	Типовые режимы работы КГШП силой до 10 МН
	Основные параметры КГШП силой до 10 МН
	Назначение органов управления КГШП силой до 10 МН
	Типичные неисправности КГШП силой до 10 МН
	Правила и порядок подготовки к работе КГШП силой до 10 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) КГШП силой до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на КГШП силой до 10 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на КГШП силой до 10 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на КГШП силой до 10 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами

	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на КГШП
	Приемы работы при штамповке поковок на КГШП силой до 10 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на КГШП силой до 10 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на ГKM силой до 2,5 МН	Код	В/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Подготовка к работе ГKM силой до 2,5 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание ГKM силой до 2,5 МН для штамповки поковок
	Загрузка (выгрузка заготовок) нагревательных устройств заготовками при штамповке поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство ГKM силой до 2,5 МН при штамповке поковок
	Управление ГKM силой до 2,5 МН с вертикальным разъемом матриц при горячей штамповке поковок
	Управление ГKM силой до 2,5 МН с горизонтальным разъемом матриц при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке ГKM силой до 2,5 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на ГKM силой до 2,5 МН

	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на ГKM силой до 2,5 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать ГKM силой до 2,5 МН для штамповки поковок
	Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под штамповку поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) ГKM силой до 2,5 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на ГKM силой до 2,5 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Экстренно останавливать ГKM силой до 2,5 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение ГKM силой до 2,5 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Типовые режимы работы ГKM силой до 2,5 МН
	Основные параметры ГKM силой до 2,5 МН
	Назначение органов управления ГKM силой до 2,5 МН
	Типичные неисправности ГKM силой до 2,5 МН
	Правила и порядок подготовки к работе ГKM силой до 2,5 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) ГKM силой до 2,5 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

	Типовые температурные режимы штамповки поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на ГKM
	Приемы работы при штамповке поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на ГKM силой до 2,5 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на винтовых прессах силой до 1 МН	Код	В/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Подготовка к работе винтовых прессов силой до 1 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание винтовых прессов силой до 1 МН для штамповки поковок
	Загрузка (выгрузка заготовок) нагревательных устройств заготовками при штамповке поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство винтовых прессов силой до 1 МН при штамповке поковок
	Управление винтовыми прессами силой до 1 МН при горячей штамповке поковок

	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке винтовых прессов силой до 1 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на винтовых прессах силой до 1 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на винтовых прессах силой до 1 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать винтовые прессы силой до 1 МН для штамповки поковок
	Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под штамповку поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) винтовых прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на винтовых прессах силой до 1 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Экстренно останавливать винтовые прессы силой до 1 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение винтовых прессов силой до 1 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок

	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Типовые режимы работы винтовых прессов силой до 1 МН
	Основные параметры винтовых прессов силой до 1 МН
	Назначение органов управления винтовыми прессами силой до 1 МН
	Типичные неисправности винтовых прессов силой до 1 МН
	Правила и порядок подготовки к работе винтовых прессов силой до 1 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) винтовых прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на винтовых прессах
	Приемы работы при штамповке поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на винтовых прессах силой до 1 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2.5. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН	Код	В/05.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Подготовка к работе гидравлических прессов силой до 2 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание гидравлических прессов силой до 2 МН для штамповки поковок

	Загрузка (выгрузка заготовок) нагревательных устройств заготовками при штамповке поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство гидравлических прессов силой до 2 МН при штамповке поковок
	Управление гидравлическими прессами силой до 2 МН при горячей штамповке поковок
	Управление многоплунжерными гидравлическими прессами силой до 2 МН при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке гидравлических прессов силой до 2 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на гидравлических прессах силой до 2 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать гидравлические прессы силой до 2 МН для штамповки поковок
	Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под штамповку поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) гидравлических прессов силой до 2 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Экстренно останавливать гидравлические прессы силой до 2 МН

	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение гидравлических прессов силой до 2 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Типовые режимы работы гидравлических прессов силой до 2 МН
	Основные параметры гидравлических прессов силой до 2 МН
	Назначение органов управления гидравлическими прессами силой до 2 МН
	Типичные неисправности гидравлических прессов силой до 2 МН
	Правила и порядок подготовки к работе гидравлических прессов силой до 2 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) гидравлических прессов силой до 2 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на гидравлических прессах
	Приемы работы при штамповке поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2.6. Трудовая функция

Наименование	Отделочные работы на прессах силой свыше 2 до 5 МН	Код	В/06.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места для отделочных работ на прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Подготовка к работе обрезающих чеканочных прессов силой свыше 2 до 5 МН и приспособлений
	Ежедневное обслуживание обрезающих и чеканочных прессов силой свыше 2 до 5 МН
	Подача поковок в рабочее пространство обрезающих и чеканочных прессов силой свыше 2 до 5 МН
	Управление обрезающими и чеканочными прессами силой свыше 2 до 5 МН
	Манипулирование поковками при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке на обрезающих прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Манипулирование поковками при калибровке и правке на чеканочных прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Складирование поковок на участке обрезающих и чеканочных прессов силой свыше 2 до 5 МН
	Контроль надежности крепления штампов и приспособлений при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке на обрезающих прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Контроль надежности крепления штампов и приспособлений при калибровке и правке на чеканочных прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Выявление дефектов в поковках при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке на обрезающих прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Выявление дефектов в поковках при калибровке и правке на чеканочных прессах силой свыше 2 до 5 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать обрезающие прессы силой свыше 2 до 5 МН для обрезки облоя, пробивки перемычки и правки поковок
	Использовать чеканочные прессы силой свыше 2 до 5 МН для калибровки и правки поковок
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) обрезающих и чеканочных прессов свыше 2 до 5 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке на обрезающих прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Манипулировать поковками при калибровке и правке на чеканочных прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при отделочных работах на обрезающих и чеканочных прессах силой свыше 2 до 5 МН

	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение штампов простого, последовательного и совмещенного действия для обрезки облоя, пробивки перемычки и правки поковок на обрезных прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Виды, конструкции и назначение штампов для калибровки и правки поковок на чеканочных прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Типовые режимы работы обрезных и чеканочных прессов силой свыше 2 до 5 МН
	Основные параметры обрезных и чеканочных прессов силой свыше 2 до 5 МН
	Назначение органов управления обрезными и чеканочными прессами силой свыше 2 до 5 МН
	Типичные неисправности обрезных и чеканочных прессов силой свыше 2 до 5 МН
	Правила и порядок подготовки к работе обрезных и чеканочных прессов силой свыше 2 до 5 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) обрезных и чеканочных прессов силой свыше 2 до 5 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические схемы обрезки облоя, пробивки перемычки и правки поковок на обрезных прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Типовые технологические схемы калибровки и правки поковок на чеканочных прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Основные правила и способы обрезки облоя, пробивки перемычки и правки поковок на обрезных прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Основные правила и способы калибровки и правки поковок на чеканочных прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Приемы работы при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке поковок на обрезных прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Приемы работы при калибровке и правке поковок на чеканочных прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на обрезных и чеканочных прессах силой свыше 2 до 5 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Горячая штамповка поковок на молотах и прессах средней мощности

Код

С

Уровень
квалификации

3

Происхождение обобщенной
трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Штамповщик на молотах и прессах 4-го разряда Кузнец-штамповщик 4-го разряда
Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет штамповщиком на молотах и прессах 3-го разряда или кузнецом-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 обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда 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	§ 28	Кузнец-штамповщик 4-го разряда
ОКПДТР	13229	Кузнец-штамповщик
ОКСО ¹⁰	2.15.01.01	Оператор в производстве металлических изделий
	2.15.01.03	Наладчик кузнечно-прессового оборудования

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Горячая штамповка поковки на молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж

Код

C/01.3

Уровень
(подуровень)
квалификации

3

Происхождение трудовой
функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Подготовка к работе штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 80 кДж и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 80 кДж для штамповки поковок
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Подача заготовок в рабочее пространство штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 80 кДж при штамповке поковок
	Управление штамповочными шаботными молотами с энергией удара свыше 40 до 80 кДж при горячей штамповке поковок
	Управление штамповочными безшаботными молотами с энергией удара свыше 40 до 80 кДж при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Складирование поковок для охлаждения на участке штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать штамповочные молоты с энергией удара свыше 40 до 80 кДж для штамповки поковок
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 80 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на штамповочных шаботных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на штамповочных безшаботных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж

	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Регулировать энергию удара бабы при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Экстренно останавливать штамповочные молоты с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 80 кДж для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Типовые режимы работы штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Основные параметры штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Назначение органов управления штамповочными молотами с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Типичные неисправности штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 80 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж

	Основные правила и способы штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на штамповочных молотах
	Приемы работы при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Подготовка к работе КГШП силой свыше 10 до 40 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание КГШП силой свыше 10 до 40 МН для штамповки поковок
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство КГШП силой свыше 10 до 40 МН при штамповке поковок
	Управление КГШП силой свыше 10 до 40 МН при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке КГШП силой свыше 10 до 40 МН

	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать КГШП силой свыше 10 до 40 МН для штамповки поковок
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) КГШП силой свыше 10 до 40 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Экстренно останавливать КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
Необходимые знания	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение КГШП силой до 10 до 40 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Типовые режимы работы КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Основные параметры КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Назначение органов управления КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Типичные неисправности КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Правила и порядок подготовки к работе КГШП силой свыше 10 до 40 МН

	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) КГШП силой свыше 10 до 40 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на КГШП
	Приемы работы при штамповке поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН	Код	C/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Подготовка к работе ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН для штамповки поковок
	Загрузка (выгрузка заготовок) нагревательных устройств заготовками при штамповке поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН

	Подача заготовок в рабочее пространство ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН при штамповке поковок
	Управление ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН с вертикальным разъемом матриц при горячей штамповке поковок
	Управление ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН с горизонтальным разъемом матриц при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки снятия и установке штамповой оснастки на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН для штамповки поковок
	Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под штамповку поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Экстренно останавливать ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации

	Виды, конструкции и назначение ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Типовые режимы работы ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Основные параметры ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Назначение органов управления ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Типичные неисправности ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Правила и порядок подготовки к работе ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на ГKM
	Приемы работы при штамповке поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на ГKM силой свыше 2,5 до 12,5 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН	Код	C/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН				

	Подготовка к работе винтовых прессов силой свыше 1 до 3 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание винтовых прессов силой свыше 1 до 3 МН для штамповки поковок
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство винтовых прессов силой свыше 1 до 3 МН при штамповке поковок
	Управление винтовыми прессами силой свыше 1 до 3 МН при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке винтовых прессов силой свыше 1 до 3 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать винтовые прессы силой свыше 1 до 3 МН для штамповки поковок
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) винтовых прессов силой свыше 1 до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Экстренно останавливать винтовые прессы силой свыше 1 до 3 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение винтовых прессов силой свыше 1 до 3 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Типовые режимы работы винтовых прессов силой свыше 1 до 3 МН
	Основные параметры винтовых прессов силой свыше 1 до 3 МН
	Назначение органов управления винтовыми прессами силой свыше 1 до 3 МН
	Типичные неисправности винтовых прессов силой свыше 1 до 3 МН
	Правила и порядок подготовки к работе винтовых прессов силой свыше 1 до 3 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) винтовых прессов силой свыше 1 до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на винтовых прессах
	Приемы работы при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 1 до 3 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3.5. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН	Код	C/05.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Подготовка к работе гидравлических прессов силой свыше 2 до 8 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание гидравлических прессов силой свыше 2 до 8 МН для штамповки поковок
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство гидравлических прессов силой свыше 2 до 8 МН при штамповке поковок
	Управление гидравлическими прессами силой свыше 2 до 8 МН при горячей штамповке поковок
	Управление многоплунжерными гидравлическими прессами силой свыше 2 до 8 МН при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке гидравлических прессов силой свыше 2 до 8 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
Необходимые умения	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать гидравлические прессы силой свыше 2 до 8 МН для штамповки поковок

	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) гидравлических прессов силой свыше 2 до 8 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Экстренно останавливать гидравлические прессы силой свыше 2 до 8 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение гидравлических прессов силой свыше 2 до 8 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Типовые режимы работы гидравлических прессов силой свыше 2 до 8 МН
	Основные параметры гидравлических прессов силой свыше 2 до 8 МН
	Назначение органов управления гидравлическими прессами силой свыше 2 до 8 МН
	Типичные неисправности гидравлических прессов силой свыше 2 до 8 МН
	Правила и порядок подготовки к работе гидравлических прессов силой свыше 2 до 8 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) гидравлических прессов силой свыше 2 до 8 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой

	Типовые технологические операции штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на гидравлических прессах
	Приемы работы при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3.6. Трудовая функция

Наименование	Отделочные работы на прессах силой свыше 5 МН	Код	C/06.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места для отделочных работ на прессах силой свыше 5 МН
	Подготовка к работе обрезающих и чеканочных прессов силой свыше 5 МН и приспособлений
	Ежедневное обслуживание обрезающих и чеканочных прессов силой свыше 5 МН
	Подача поковок в рабочее пространство обрезающих и чеканочных прессов силой свыше 5 МН
	Управление обрезающими и чеканочными прессами силой свыше 5 МН
	Манипулирование поковками при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке на обрезающих прессах силой свыше 5 МН
	Манипулирование поковками при калибровке и правке на чеканочных прессах силой свыше 5 МН
	Складирование поковок на участке обрезающих и чеканочных прессов силой свыше 5 МН
	Контроль надежности крепления штампов и приспособлений при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке на обрезающих прессах силой свыше 5 МН
	Контроль надежности крепления штампов и приспособлений при калибровке и правке на чеканочных прессах силой свыше 5 МН
	Выявление дефектов в поковках при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке на обрезающих прессах силой свыше 5 МН

	Выявление дефектов в поковках при калибровке и правке на чеканочных прессах силой свыше 5 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать обрезные прессы силой свыше 5 МН для обрезки облоя, пробивки перемычки и правки поковок
	Использовать чеканочные прессы силой свыше 5 МН для калибровки и правки поковок
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) обрезных и чеканочных прессов силой свыше 5 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке на обрезных прессах силой свыше 5 МН
	Манипулировать поковками при калибровке и правке на чеканочных прессах силой свыше 5 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при отделочных работах на обрезных и чеканочных прессах силой свыше 5 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение обрезных и чеканочных прессов силой свыше 5 МН
	Виды, конструкции и назначение штампов простого, последовательного и совмещенного действия для обрезки облоя, пробивки перемычки и правки поковок на обрезных прессах силой свыше 5 МН
	Виды, конструкции и назначение штампов для калибровки и правки поковок на чеканочных прессах силой свыше 5 МН
	Типовые режимы работы обрезных и чеканочных прессов силой свыше 5 МН
	Основные параметры обрезных и чеканочных прессов силой свыше 5 МН
	Назначение органов управления обрезными и чеканочными прессами силой свыше 5 МН
	Типичные неисправности обрезных и чеканочных прессов силой свыше 5 МН
	Правила и порядок подготовки к работе обрезных и чеканочных прессов силой свыше 5 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) обрезных и чеканочных прессов силой свыше 5 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические схемы обрезки облоя, пробивки перемычки и правки поковок на обрезных прессах силой свыше 5 МН
	Типовые технологические схемы калибровки и правки поковок на чеканочных прессах силой свыше 5 МН
	Основные правила и способы обрезки облоя, пробивки перемычки и правки поковок на обрезных прессах силой свыше 5 МН

	Основные правила и способы калибровки и правки поковок на чеканочных прессах силой свыше 5 МН
	Приемы работы при обрезке облоя, пробивке перемычки и правке поковок на обрезных прессах силой свыше 5 МН
	Приемы работы при калибровке и правке поковок на чеканочных прессах силой свыше 5 МН
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на обрезных и чеканочных прессах силой свыше 5 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на мощных молотах и прессах	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 на молотах и прессах 5-го разряда Кузнец-штамповщик 5-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет штамповщиком на молотах и прессах 4-го разряда или кузнецом-штамповщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее одного года штамповщиком на молотах и прессах 4-го разряда или кузнецом-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 противопожарного инструктажа Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда 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	§ 29	Кузнец-штамповщик 5-го разряда
ОКПДТР	13229	Кузнец-штамповщик
ОКСО	2.15.01.01	Оператор в производстве металлических изделий
	2.15.01.03	Наладчик кузнечно-прессового оборудования

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж	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 рабочего места к штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Подготовка к работе штамповочных молотов с энергией удара свыше 80 до 200 кДж и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание штамповочных молотов с энергией удара свыше 80 до 200 кДж для штамповки поковок
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Подача заготовок в рабочее пространство штамповочных молотов с энергией удара свыше 80 до 200 кДж при штамповке поковок
	Управление штамповочными шаботными молотами с энергией удара свыше 80 до 200 кДж при горячей штамповке поковок
	Управление штамповочными безшаботными молотами с энергией удара свыше 80 до 200 кДж при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Складирование поковок для охлаждения на участке штамповочных молотов с энергией удара свыше 80 до 200 кДж

Необходимые умения	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Перемещение заготовок и поковок подъемно-транспортным оборудованием с пола при штамповке на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать штамповочные молоты с энергией удара свыше 80 до 200 кДж для штамповки поковок
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) штамповочных молотов с энергией удара свыше 80 до 200 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на штамповочных шаботных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на штамповочных безшаботных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Регулировать энергию удара бабы при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Экстренно останавливать штамповочные молоты с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Выбирать схемы строповки заготовок и поковок
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и поковок
	Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола для подъема и перемещения поковок и заготовок
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение штамповочных молотов с энергией удара свыше 80 до 200 кДж для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Типовые режимы работы штамповочных молотов с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Основные параметры штамповочных молотов с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Назначение органов управления штамповочными молотами с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Типичные неисправности штамповочных молотов с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе штамповочных молотов с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) штамповочных молотов с энергией удара свыше 80 до 200 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Основные правила и способы штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на штамповочных молотах
	Приемы работы при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж

	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 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 рабочего места к штамповке поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Подготовка к работе КГШП силой свыше 40 до 100 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание КГШП силой свыше 40 до 100 МН для штамповки поковок
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство КГШП силой свыше 40 до 100 МН при штамповке поковок
	Управление КГШП силой свыше 40 до 100 МН при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Перемещение заготовок и поковок подъемно-транспортным оборудованием с пола при штамповке на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на КГШП силой свыше 40 до 100 МН

Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать КГШП силой свыше 40 до 100 МН для штамповки поковок
	Управлять вспомогательными приспособлениями для кантовки и удерживания заготовок и поковок при штамповке на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) КГШП силой свыше 40 до 100 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Экстренно останавливать КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Выбирать схемы строповки заготовок и поковок
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и поковок
	Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола для подъема и перемещения поковок и заготовок
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение КГШП силой свыше 40 до 100 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Типовые режимы работы КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Основные параметры КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Назначение органов управления КГШП силой свыше 40 до 100 МН

	Типичные неисправности КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Правила и порядок подготовки к работе КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) КГШП силой свыше 40 до 100 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на КГШП
	Приемы работы при штамповке поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на ГКМ силой свыше 12,5 МН	Код	D/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на ГКМ силой свыше 12,5 МН
	Подготовка к работе ГКМ силой свыше 12,5 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание ГКМ силой свыше 12,5 МН для штамповки поковок
	Загрузка (выгрузка заготовок) нагревательных устройств заготовками при штамповке поковок на ГКМ силой свыше 12,5 МН
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на ГКМ силой свыше 12,5 МН

	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство ГKM силой свыше 12,5 МН при штамповке поковок
	Управление ГKM силой свыше 12,5 МН с вертикальным разъемом матриц при горячей штамповке поковок
	Управление ГKM силой свыше 12,5 МН с горизонтальным разъемом матриц при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке ГKM силой свыше 12,5 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Перемещение заготовок и поковок подъемно-транспортным оборудованием с пола при штамповке на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на ГKM силой свыше 12,5 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать ГKM силой свыше 12,5 МН для штамповки поковок
	Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под штамповку поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Управлять вспомогательными приспособлениями для кантовки и удерживания заготовок и поковок при штамповке на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) ГKM силой свыше 12,5 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Экстренно останавливать ГKM силой свыше 12,5 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Выбирать схемы строповки заготовок и поковок

	Управлять подъемом и перемещением заготовок и поковок
	Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола для подъема и перемещения поковок и заготовок
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение ГKM силой свыше 12,5 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Типовые режимы работы ГKM силой свыше 12,5 МН
	Основные параметры ГKM силой свыше 12,5 МН
	Назначение органов управления ГKM силой свыше 12,5 МН
	Типичные неисправности ГKM силой свыше 12,5 МН
	Правила и порядок подготовки к работе ГKM силой свыше 12,5 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) ГKM силой свыше 12,5 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на ГKM
	Приемы работы при штамповке поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на ГKM силой свыше 12,5 МН

	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.4.4. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН	Код	D/04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Подготовка к работе винтовых пресов силой свыше 3 до 25 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание винтовых пресов силой свыше 3 до 25 МН для штамповки поковок
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство винтовых пресов силой свыше 3 до 25 МН при штамповке поковок
	Управление винтовыми прессами силой свыше 3 до 25 МН при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке винтовых пресов силой свыше 3 до 25 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Перемещение заготовок и поковок подъемно-транспортным оборудованием с пола при штамповке на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН

Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать винтовые прессы силой свыше 3 до 25 МН для штамповки поковок
	Управлять вспомогательными приспособлениями для кантовки и удерживания заготовок и поковок при штамповке на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) винтовых прессов силой свыше 3 до 25 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Экстренно останавливать винтовые прессы силой свыше 3 до 25 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Выбирать схемы строповки заготовок и поковок
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и поковок
	Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола для подъема и перемещения поковок и заготовок
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение винтовых прессов силой свыше 3 до 25 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Типовые режимы работы винтовых прессов силой свыше 3 до 25 МН
	Основные параметры винтовых прессов силой свыше 3 до 25 МН

	Назначение органов управления винтовыми прессами силой свыше 3 до 25 МН
	Типичные неисправности винтовых прессов силой свыше 3 до 25 МН
	Правила и порядок подготовки к работе винтовых прессов силой свыше 3 до 25 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) винтовых прессов силой свыше 3 до 25 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на винтовых прессах
	Приемы работы при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.4.5. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН	Код	D/05.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Подготовка к работе гидравлических прессов силой свыше 8 до 50 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание гидравлических прессов силой свыше 8 до 50 МН для штамповки поковок

	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Удаление окалины с заготовок при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство гидравлических прессов силой свыше 8 до 50 МН при штамповке поковок
	Управление гидравлическими прессами силой свыше 8 до 50 МН при горячей штамповке поковок
	Управление многоплунжерными гидравлическими прессами силой свыше 8 до 50 МН при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке гидравлических прессов силой свыше 8 до 50 МН
	Контроль правильности установки и надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Перемещение заготовок и поковок подъемно-транспортным оборудованием с пола при штамповке на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать гидравлические прессы силой свыше 8 до 50 МН для штамповки поковок
	Управлять вспомогательными приспособлениями для кантовки и удерживания заготовок и поковок при штамповке на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) гидравлических прессов силой свыше 8 до 50 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН

	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Экстренно останавливать гидравлические прессы силой свыше 8 до 50 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Выбирать схемы строповки заготовок и поковок
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и поковок
	Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола для подъема и перемещения поковок и заготовок
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение гидравлических прессов силой свыше 8 до 50 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Типовые режимы работы гидравлических прессов силой свыше 8 до 50 МН
	Основные параметры гидравлических прессов силой свыше 8 до 50 МН
	Назначение органов управления гидравлическими прессами силой свыше 8 до 50 МН
	Типичные неисправности гидравлических прессов силой свыше 8 до 50 МН
	Правила и порядок подготовки к работе гидравлических прессов силой свыше 8 до 50 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) гидравлических прессов силой свыше 8 до 50 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН

	Основные правила и способы штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на гидравлических прессах
	Приемы работы при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на уникальных молотах и прессах	Код	Е	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Возможные наименования должностей, профессий	Штамповщик на молотах и прессах 6-го разряда Кузнец-штамповщик 6-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет штамповщиком на молотах и прессах 5-го разряда или кузнецом-штамповщиком 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее одного года штамповщиком на молотах и прессах 5-го разряда или кузнецом-штамповщиком 5-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 противопожарного инструктажа

	Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда 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	§ 30	Кузнец-штамповщик 6-го разряда
ОКПДТР	13229	Кузнец-штамповщик
ОКСО	2.15.01.01	Оператор в производстве металлических изделий
	2.15.01.03	Наладчик кузнечно-прессового оборудования

3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на молотах с энергией удара свыше 200 кДж	Код	Е/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Подготовка к работе штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж для штамповки поковок
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Подача заготовок в рабочее пространство штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж при штамповке поковок
	Управление штамповочными шаботными молотами с энергией удара свыше 200 кДж при горячей штамповке поковок
	Управление штамповочными безшаботными молотами с энергией удара свыше 200 кДж при горячей штамповке поковок

	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Складирование поковок для охлаждения на участке штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Перемещение заготовок и поковок подъемно-транспортным оборудованием с пола при штамповке на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать штамповочные молоты с энергией удара свыше 200 кДж для штамповки поковок
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на штамповочных шаботных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на штамповочных безшаботных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Регулировать энергию удара бабы при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Экстренно останавливать штамповочные молоты с энергией удара свыше 80 до 200 кДж
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Выбирать схемы строповки заготовок и поковок
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и поковок
	Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола для подъема и перемещения поковок и заготовок
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок

	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Типовые режимы работы штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Основные параметры штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Назначение органов управления штамповочными молотами с энергией удара свыше 200 кДж
	Типичные неисправности штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Основные правила и способы штамповки поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на штамповочных молотах
	Приемы работы при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на КГШП силой свыше 100 МН	Код	Е/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Подготовка к работе КГШП силой свыше 100 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание КГШП силой свыше 100 МН для штамповки поковок
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство КГШП силой свыше 100 МН при штамповке поковок
	Управление КГШП силой свыше 100 МН при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Перемещение заготовок и поковок подъемно-транспортным оборудованием с пола при штамповке на КГШП силой свыше 100 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на КГШП силой свыше 100 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на КГШП силой свыше 100 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию

	Использовать КГШП силой свыше 100 МН для штамповки поковок
	Управлять вспомогательными приспособлениями для кантовки и удерживания заготовок и поковок при штамповке на КГШП силой свыше 100 МН
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) КГШП силой свыше 100 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на КГШП силой свыше 100 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Экстренно останавливать КГШП силой свыше 100 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Выбирать схемы строповки заготовок и поковок
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и поковок
	Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола для подъема и перемещения поковок и заготовок
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение КГШП силой свыше 100 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Типовые режимы работы КГШП силой свыше 100 МН
	Основные параметры КГШП силой свыше 100 МН
	Назначение органов управления КГШП силой свыше 100 МН
	Типичные неисправности КГШП силой свыше 100 МН
	Правила и порядок подготовки к работе КГШП силой свыше 100 МН

	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) КГШП силой свыше 100 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на КГШП
	Приемы работы при штамповке поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на КГШП силой свыше 100 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.5.3. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН	Код	Е/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Подготовка к работе винтовых прессов силой свыше 25 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание винтовых прессов силой свыше 25 МН для штамповки поковок
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН

	Подача заготовок в рабочее пространство винтовых прессов силой свыше 25 МН при штамповке поковок
	Управление винтовыми прессами силой свыше 25 МН при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке винтовых прессов силой свыше 25 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Перемещение заготовок и поковок подъемно-транспортным оборудованием с пола при штамповке на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на винтовых прессах силой свыше 25 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать винтовые прессы силой свыше 25 МН для штамповки поковок
	Управлять вспомогательными приспособлениями для кантовки и удерживания заготовок и поковок при штамповке на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) винтовых прессов силой свыше 25 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Экстренно останавливать винтовые прессы силой свыше 25 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Выбирать схемы строповки заготовок и поковок
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и поковок
	Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола для подъема и перемещения поковок и заготовок
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение винтовых прессов силой свыше 25 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Типовые режимы работы винтовых прессов силой свыше 25 МН
	Основные параметры винтовых прессов силой свыше 25 МН
	Назначение органов управления винтовыми прессами силой свыше 25 МН
	Типичные неисправности винтовых прессов силой свыше 25 МН
	Правила и порядок подготовки к работе винтовых прессов силой свыше 25 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) винтовых прессов силой свыше 25 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на винтовых прессах
	Приемы работы при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на винтовых прессах силой свыше 25 МН

	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.5.4. Трудовая функция

Наименование	Горячая штамповка поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН	Код	Е/04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

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

Код
оригинала

Регистрационный номер
профессионального
стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Подготовка к работе гидравлических прессов силой свыше 50 МН и приспособлений для штамповки поковок
	Ежедневное обслуживание гидравлических прессов силой свыше 50 МН для штамповки поковок
	Подогрев штамповой оснастки при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Охлаждение штамповой оснастки при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Удаление окалины с заготовок и штамповой оснастки при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство гидравлических прессов силой свыше 50 МН при штамповке поковок
	Управление гидравлическими прессами силой свыше 50 МН при горячей штамповке поковок
	Управление многоплунжерными гидравлическими прессами силой свыше 50 МН при горячей штамповке поковок
	Манипулирование заготовками при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Складирование поковок для охлаждения на участке гидравлических прессов силой свыше 50 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки и приспособлений при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Перемещение заготовок и поковок подъемно-транспортным оборудованием с пола при штамповке на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Выявление дефектов в поковках при штамповке на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Оказание помощи наладчику кузнечно-прессового оборудования в снятии и установке штамповой оснастки для штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН

Необходимые умения	Периодический контроль размеров поковок при штамповке на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать гидравлические прессы силой свыше 50 МН для штамповки поковок
	Управлять вспомогательными приспособлениями для кантовки и удерживания заготовок и поковок при штамповке на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) гидравлических прессов силой свыше 50 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Манипулировать поковками при горячей штамповке на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Подогревать штамповую оснастку для штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Охлаждать штамповую оснастку для штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Определять температуру начала и окончания штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Сбивать окалину с заготовок перед штамповкой поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Экстренно останавливать гидравлические прессы силой свыше 50 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Выбирать схемы строповки заготовок и поковок
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и поковок
	Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола для подъема и перемещения поковок и заготовок
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение гидравлических прессов силой свыше 50 МН для штамповки поковок
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку поковок
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и поковок
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Типовые режимы работы гидравлических прессов силой свыше 50 МН

	Основные параметры гидравлических прессов силой свыше 50 МН
	Назначение органов управления гидравлическими прессами силой свыше 50 МН
	Типичные неисправности гидравлических прессов силой свыше 50 МН
	Правила и порядок подготовки к работе гидравлических прессов силой свыше 50 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) гидравлических прессов силой свыше 50 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Типовые температурные режимы штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой
	Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой
	Типовые технологические операции штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Основные правила и способы штамповки поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Способы контроля поковок контрольно-измерительными инструментами
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
	Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на гидравлических прессах
	Приемы работы при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке поковок на гидравлических прессах силой свыше 50 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ОООР «Союз машиностроителей России», город Москва	
Исполнительный директор	Иванов Сергей Валентинович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
2	ООО «Союз машиностроителей России», город Москва
3	Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва
4	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет «СТАНКИН», город Москва
5	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва
6	ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России, город Москва

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

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) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206).

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, № 23, ст. 4041).

⁶ Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2022, № 1, ст. 171).

⁷ 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).

⁸ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, часть № 1 выпуска № 2, раздел «Кузнечно-прессовые и термические работы».

⁹ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей специалистов и тарифных разрядов.

¹⁰ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.