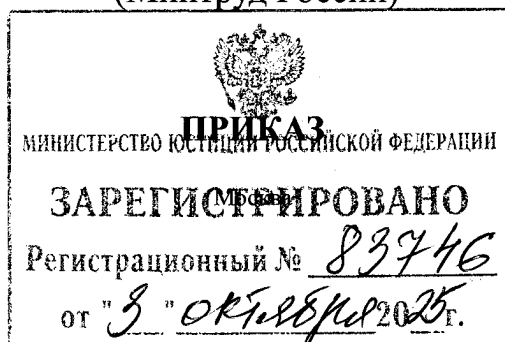




**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)**

10.04.2023



№ 5294

**Об утверждении профессионального стандарта
«Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением»**

В соответствии с пунктом 20 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 10 апреля 2023 г. № 580, п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением».

2. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2026 г. и действует до 1 марта 2032 г.

Министр

А.О. Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «1» июня 2025 г. № 5284

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением

1755

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 «Штамповка изделий на электроимпульсных установках малой мощности»	4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Штамповка изделий на электроимпульсных установках средней мощности»	10
3.3. Обобщенная трудовая функция «Штамповка изделий на электроимпульсных установках большой мощности»	17
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	25

I. Общие сведения

Штамповка изделий на магнитно-импульсных и электрогидравлических установках

(наименование вида профессиональной деятельности)

28.021

код

Краткое описание вида профессиональной деятельности

Обеспечение качества и производительности при штамповке изделий на магнитно-импульсных и электрогидравлических установках

Группа занятий

7213

(код ОКЗ¹)

Вальцовщики

(наименование)

-

(код ОКЗ)

-

(наименование)

Отнесение к области профессиональной деятельности

28

(код ОПД²)

Производство машин и оборудования

(наименование области профессиональной деятельности)

Отнесение к видам экономической деятельности

25.50.1

(код ОКВЭД³)

Предоставление услуг по ковке, прессованию, объемной и листовой штамповке и профилированию листового металла

(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	возможные наименования должностей, профессий рабочих	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Штамповка изделий на электроимпульсных установках малой мощности	3	Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением 3-го разряда Штамповщик электроимпульсным методом 3-го разряда	Штамповка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж	A/01.3	3
				Штамповка-сборка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж	A/02.3	3
				Штамповка изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж	A/03.3	3
В	Штамповка изделий на электроимпульсных установках средней мощности	3	Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением 4-го разряда Штамповщик электроимпульсным методом 4-го разряда	Штамповка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж	B/01.3	3
				Штамповка-сборка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж	B/02.3	3
				Штамповка изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж	B/03.3	3
С	Штамповка изделий на электроимпульсных установках	4	Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением 5-го разряда Штамповщик	Штамповка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж	C/01.4	4
				Штамповка-сборка изделий на	C/02.4	4

	большой мощности		электроимпульсным методом 5-го разряда	магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж Штамповка изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж		
					С/03.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на электроимпульсных установках малой мощности	Код	A	Уровень квалификации	3
Возможные наименования должностей, профессий рабочих	Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением 3-го разряда Штамповщик электроимпульсным методом 3-го разряда				

Пути достижения квалификации

Образование и обучение	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Опыт практической работы	Не менее одного года производственным рабочим в кузнечно-прессовом производстве
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров ⁴ Прохождение обучения мерам пожарной безопасности ⁵ Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда ⁶ Наличие не ниже II группы по электробезопасности ⁷
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки
ОКЗ	7213	Вальцовщики
ЕТКС ⁸	§ 89	Штамповщик электроимпульсным методом 3-го разряда
ОКПДТР ⁹	105447	Штамповщик электроимпульсным методом

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж Подготовка к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж Ежедневное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных				

	установок с энергией до 3 кДж
	Подача заготовок в рабочее пространство магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж
	Управление магнитно-импульсными штамповочными установками с энергией до 3 кДж
	Контроль работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж
	Извлечение изделий из технологической оснастки после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Складирование изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Выявление дефектов в изделиях после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Периодический контроль размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать магнитно-импульсные штамповочные установки с энергией до 3 кДж для штамповки изделий
	Использовать штамповую оснастку для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Выполнять ежедневное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Типовые режимы работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж
	Основные параметры работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж
	Назначение органов управления магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж
	Типичные неисправности магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж
	Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежедневного

	технического обслуживания магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Группы и марки материалов, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Сортамент заготовок, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Типовые технологические операции штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Основные правила и способы штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Способы контроля размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Допуски на изделия после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Приемы работы при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Штамповка-сборка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж Подготовка к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж Ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж Позиционирование и фиксация изделий для штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж Подача изделий в рабочее пространство магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж Управление магнитно-импульсными штамповочными установками с энергией до 3 кДж Контроль работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж Складирование изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж Выявление дефектов в изделиях после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж				

Необходимые умения	Периодический контроль размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией до 3 кДж
	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать магнитно-импульсные штамповборочные установки с энергией до 3 кДж
	Использовать штамповую оснастку для штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией до 3 кДж
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией до 3 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией до 3 кДж
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией до 3 кДж
Необходимые знания	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией до 3 кДж
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией до 3 кДж
	Типовые режимы работы магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией до 3 кДж
	Основные параметры работы магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией до 3 кДж
	Назначение органов управления магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией до 3 кДж
	Типичные неисправности магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией до 3 кДж
	Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией до 3 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией до 3 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией до 3 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Группы и марки материалов, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией до 3 кДж
	Сортамент изделий для штамповки-сборки, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией до 3 кДж
	Типовые технологические операции штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией до 3 кДж
	Основные правила и способы штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией до 3 кДж
	Способы контроля размеров изделий после штамповки-сборки на

	магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Приемы работы при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж	Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Подготовка к работе электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж
	Ежесменное техническое обслуживание электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж
	Подготовка технологической оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Подготовка заготовок для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Подача заготовок в технологическую оснастку для штамповки в электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Управление электрогидравлическим штамповочным оборудованием с энергией до 45 кДж
	Извлечение изделий из технологической оснастки после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Контроль работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж
	Складирование изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Выявление дефектов в изделиях после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Периодический контроль размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать электрогидравлическое штамповочное оборудование с энергией до 45 кДж
	Использовать штамповую оснастку для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж в соответствии с

	эксплуатационной документацией
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Основы машиностроительного черчения
Необходимые знания	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Типовые режимы работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж
	Основные параметры работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж
	Назначение органов управления электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж
	Типичные неисправности электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж
	Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Группы и марки материалов, обрабатываемых на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Сортамент заготовок, обрабатываемых на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Типовые технологические операции штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Основные правила и способы штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Способы контроля размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Допуски на изделия после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Приемы работы при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с

	энергией до 45 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на электроимпульсных установках средней мощности	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Возможные наименования должностей, профессий рабочих	Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением 4-го разряда Штамповщик электроимпульсным методом 4-го разряда
--	---

Пути достижения квалификации

Образование и обучение	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Опыт практической работы	Не менее двух лет оператором электроимпульсных установок обработки металлов давлением 3-го разряда

Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки
ОКЗ	7213	Вальцовщики
ЕТКС	§ 90	Штамповщик электроимпульсным методом 4-го разряда
ОКПДТР	105447	Штамповщик электроимпульсным методом

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж	Код	В/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
-------------------	---

	Подготовка к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Подача заготовок в рабочее пространство магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Управление магнитно-импульсными штамповочными установками с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Управление средствами механизации при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Извлечение изделий из технологической оснастки после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Контроль работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Складирование изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Выявление дефектов в изделиях после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Подналадка магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Периодический контроль размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать магнитно-импульсные штамповочные установки с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Использовать средства механизации при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Использовать штамповую оснастку для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Виды, конструкции и назначение средств механизации для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки на

	магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Типовые режимы работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Основные параметры работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Назначение органов управления магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Типичные неисправности магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Группы и марки материалов, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Сортамент заготовок, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Типовые технологические операции штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Основные правила и способы штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Способы контроля размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Допуски на изделия после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Приемы работы при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Штамповка-сборка изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Подготовка к работе магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Позиционирование и фиксация изделий для штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Подача изделий в рабочее пространство магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Управление магнитно-импульсными штамповборочными установками с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Управление средствами механизации при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Контроль работы магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Подналадка магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Складирование изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Выявление дефектов в изделиях после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Периодический контроль размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж				
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию				
	Использовать магнитно-импульсные штамповборочные установки с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Использовать средства механизации при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Использовать штамповую оснастку для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж				
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж соответствии с эксплуатационной документацией				
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты				
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж				

Необходимые знания	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Виды, конструкции и назначение средств механизации при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Типовые режимы работы магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Основные параметры работы магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Назначение органов управления магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Типичные неисправности магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Группы и марки материалов, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Сортамент изделий для штамповки-сборки, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Типовые технологические операции штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Схемы и правила складирования изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Основные правила и способы штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Способы контроля размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных

	штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Приемы работы при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж	Код	В/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Подготовка к работе электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Ежесменное техническое обслуживание электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Подготовка технологической оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Подготовка заготовок для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Подача заготовок в технологическую оснастку для штамповки в электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Управление электрогидравлическим штамповочным оборудованием с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Управление средствами механизации при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Извлечение изделий из технологической оснастки после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Контроль работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Складирование изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Выявление дефектов в изделиях после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Подналадка электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Периодический контроль размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать электрогидравлическое штамповочное оборудование с энергией

	свыше 45 до 95 кДж
	Использовать средства механизации при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Использовать штамповую оснастку для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Виды, конструкции и назначение средств механизации при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Типовые режимы работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Основные параметры работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Назначение органов управления электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Типичные неисправности электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Группы и марки материалов, обрабатываемых на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Сортамент заготовок, обрабатываемых на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Типовые технологические операции штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

	Основные правила и способы штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Способы контроля размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Допуски на изделия после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Приемы работы при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на электроимпульсных установках большой мощности	Код	С	Уровень квалификации	4
Возможные наименования должностей, профессий рабочих	Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением 5-го разряда Штамповщик электроимпульсным методом 5-го разряда				

Пути достижения квалификации

Образование и обучение	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Опыт практической работы	Не менее двух лет оператором электроимпульсных установок обработки металлов давлением 4-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости) ¹⁰

	Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости)
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки
ОКЗ	7213	Вальцовщики
ЕТКС	§ 91	Штамповщик электроимпульсным методом 5-го разряда
ОКПДТР	105447	Штамповщик электроимпульсным методом

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Подготовка к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Подача заготовок в рабочее пространство магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Управление магнитно-импульсными штамповочными установками с энергией свыше 20 кДж
	Управление средствами механизации при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Извлечение изделий из технологической оснастки после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Контроль работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Складирование изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Выявление дефектов в изделиях после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Подналадка магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Периодический контроль размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать магнитно-импульсные штамповочные установки с энергией свыше 20 кДж
	Использовать средства механизации при штамповке на магнитно-импульсных

Необходимые знания	штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Использовать штамповую оснастку для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Виды, конструкции и назначение средств механизации для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Типовые режимы работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Основные параметры работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Назначение органов управления магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Типичные неисправности магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Виды дефектов изделий при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Группы и марки материалов, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Сортамент заготовок, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Типовые технологические операции штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Основные правила и способы штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Способы контроля размеров изделий после штамповки на

	магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Допуски на изделия после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Правила строповки и перемещения грузов
	Приемы работы при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Штамповка-сборка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Подготовка к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Позиционирование и фиксация изделий для штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Подача изделий в рабочее пространство магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Управление магнитно-импульсными штамповочными установками с энергией свыше 20 кДж
	Управление средствами механизации при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Контроль работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Подналадка магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Складирование изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Выявление дефектов в изделиях после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Периодический контроль размеров изделий после штамповки-сборки на

Необходимые умения	магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать магнитно-импульсные штамповборочные установки с энергией свыше 20 кДж
	Использовать средства механизации при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Использовать штамповую оснастку для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 20 кДж
Необходимые знания	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Виды, конструкции и назначение средств механизации при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Типовые режимы работы магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Основные параметры работы магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Назначение органов управления магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Типичные неисправности магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 20 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

	Виды дефектов изделий при штамповке-сборке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Группы и марки материалов, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Сортамент изделий для штамповки-сборки, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Типовые технологические операции штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Схемы и правила складирования изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Основные правила и способы штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Способы контроля размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Правила строповки и перемещения грузов
	Приемы работы при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж	Код	C/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж				
	Подготовка к работе электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж				
	Ежесменное техническое обслуживание электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж				
	Подготовка технологической оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж				
	Подготовка заготовок для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж				
	Подача заготовок в технологическую оснастку для штамповки в электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж				
	Управление электрогидравлическим штамповочным оборудованием с энергией свыше 95 кДж				
	Управление средствами механизации при штамповке на				

	электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Извлечение изделий из технологической оснастки после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Контроль работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж
	Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Складирование изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Выявление дефектов в изделиях после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Подналадка электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж
	Периодический контроль размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
	Использовать электрогидравлическое штамповочное оборудование с энергией свыше 95 кДж
	Использовать средства механизации при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Использовать штамповую оснастку для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технической документации
	Виды, конструкции и назначение электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж
	Виды, конструкции и назначение средств механизации при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

	95 кДж
	Типовые режимы работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж
	Основные параметры работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж
	Назначение органов управления электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж
	Типичные неисправности электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж
	Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Правила и порядок подготовки к работе электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией
	Виды дефектов изделий при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Группы и марки материалов, обрабатываемых на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Сортамент заготовок, обрабатываемых на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Типовые технологические операции штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Основные правила и способы штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Способы контроля размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Допуски на изделия после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Правила строповки и перемещения грузов
	Приемы работы при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва
Заместитель председателя
Петракова Ольга Геннадьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
ООО «Союз машиностроителей России», город Москва
ОООР «Союз машиностроителей России», город Москва
Совет по профессиональным квалификациям в области промышленной электроники и приборостроения, город Москва
ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва
ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России, город Москва

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Приказ Минтруда России от 29 сентября 2014 г. № 667н «О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)» (зарегистрирован Минюстом России 19 ноября 2014 г., регистрационный № 34779) с изменением, внесенным приказом Минтруда России от 9 марта 2017 г. № 254н (зарегистрирован Минюстом России 29 марта 2017 г., регистрационный № 46168).

³ Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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), действует до 1 апреля 2027 г.; 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 приказами Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), от 2 октября 2024 г. № 509н (зарегистрирован Минюстом России 1 ноября 2024 г., регистрационный № 79994), действует до 1 апреля 2027 г.

⁵ Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации», действует до 31 декабря 2026 г. включительно.

⁶ Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда», действует до 1 сентября 2026 г.

⁷ Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями, внесенными приказами Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657), от 29 апреля 2025 г. № 287н (зарегистрирован Минюстом России 30 мая 2025 г., регистрационный № 82424) действует до 1 сентября 2031 г.

⁸ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давяльные работы».

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

¹⁰ 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) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 22 января 2024 г. № 16 (зарегистрирован Минюстом 26 февраля 2024 г., регистрационный № 77342), действует до 1 января 2027 г.