МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 88166
от "7" сентября 2026.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

5 августа 2026 г. **ПРИКАЗ** № 336н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Штамповщик»

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 «Штамповщик».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 июля 2021 г. № 504н «Об утверждении профессионального стандарта «Штамповщик» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 20 августа 2021 г., регистрационный № 64721).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2027 г. и действует до 1 марта 2033 г.

Министр А.О. Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «5» августа 2026 г. № 336н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Штамповщик

184
Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций 5
3.1. Обобщенная трудовая функция «Производство листоштампованных изделий на прессах малой мощности» 5
3.2. Обобщенная трудовая функция «Производство листоштампованных изделий на прессах средней мощности» 11
3.3. Обобщенная трудовая функция «Производство листоштампованных изделий на прессах большой мощности» 19
3.4. Обобщенная трудовая функция «Производство листоштампованных изделий на уникальных прессах» 30
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 40

I. Общие сведения

Производство листоштампованных изделий на листоштамповочных прессах и установках	40.047
(наименование вида профессиональной деятельности)	код

Краткое описание вида профессиональной деятельности

Выполнение технологических операций по листовой штамповке изделий, периодический контроль и складирование листоштампованных изделий

Группа занятий

7221	Кузнецы	-	-
(код ОКЗ[1])	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к области профессиональной деятельности

40	Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности
(код ОПД[2])	(наименование области профессиональной деятельности)

Отнесение к видам экономической деятельности

25.50.1	Предоставление услуг по ковке, прессованию, объемной и листовой штамповке и профилированию листового металла
(код ОКВЭД[3])	(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
A	Производство листоштампованных изделий на прессах малой мощности	2	Штамповщик 2-го разряда	Штамповка изделий на механических листоштамповочных прессах номинальной силой до 1 МН	A/01.2	2
				Штамповка изделий на гидравлических листоштамповочных прессах номинальной силой до 1 МН	A/02.2	2
				Штамповка изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании номинальной силой до 1 МН	A/03.2	2
B	Производство листоштампованных изделий на прессах средней мощности	3	Штамповщик 3-го разряда	Штамповка изделий на механических листоштамповочных прессах номинальной силой до 3 МН	B/01.3	3
				Штамповка изделий на гидравлических листоштамповочных прессах номинальной силой до 3 МН	B/02.3	3
				Штамповка изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании номинальной силой до 3 МН	B/03.3	3
C	Производство листоштампованных изделий на прессах большой мощности	3	Штамповщик 4-го разряда	Штамповка изделий на механических листоштамповочных прессах номинальной силой до 10 МН	C/01.3	3
				Штамповка изделий на гидравлических листоштамповочных прессах номинальной силой до 10 МН	C/02.3	3
				Штамповка изделий на специализированном	C/03.3	3

				листоштамповочном оборудовании номинальной силой до 10 МН		
				Штамповка изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании номинальной силой до 10 МН	C/04.3	3
D	Производство листоштампованных изделий на уникальных прессах	4	Штамповщик 5-го разряда	Штамповка изделий на механических листоштамповочных прессах	D/01.4	4
				Штамповка изделий на гидравлических листоштамповочных прессах	D/02.4	4
				Штамповка изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании	D/03.4	4
				Штамповка изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании	D/04.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Производство листоштампованных изделий на прессах малой мощности	Код	A	Уровень квалификации	2

Возможные наименования должностей, профессий рабочих	Штамповщик 2-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	-

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	7221	Кузнецы
ЕТКС[8]	§ 77	Штамповщик 2-го разряда
ОКПДТР[9]	105432	Штамповщик

3.1.1. Трудовая функция

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на механических прессах силой до 1 МН
	Подготовка к работе механических прессов силой до 1 МН
	Ежесменное техническое обслуживание механических прессов силой до 1 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на механических прессах силой до 1 МН

	Установка заготовок в рабочее пространство механических прессов силой до 1 МН
	Включение механического пресса силой до 1 МН при штамповке изделий
	Извлечение штампованного изделия из рабочего пространства механического пресса силой до 1 МН
	Удаление отходов из рабочего пространства механических прессов силой до 1 МН
	Визуальный контроль изделий при штамповке на механических прессах силой до 1 МН
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке на механических прессах силой до 1 МН
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на механических прессах силой до 1 МН
	Подналадка механических прессов силой до 1 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Складирование изделий на участке механических прессов силой до 1 МН
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке на механических прессах силой до 1 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Использовать механические прессы силой до 1 МН при штамповке изделий
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий на механических прессах силой до 1 МН
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание механических прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на механических прессах силой до 1 МН
	Определять типичные неисправности механических прессов силой до 1 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке на механических прессах силой до 1 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на механических 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
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Виды, конструкции и назначение механических прессов силой до 1 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для механических прессов силой до 1 МН
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке на механических прессах силой до 1 МН
	Типовые режимы работы механических прессов силой до 1 МН
	Основные технические параметры механических прессов силой до 1 МН
	Назначение органов управления механическими прессами силой до 1 МН
	Типичные неисправности механических прессов силой до 1 МН
	Правила и порядок подготовки к работе механических прессов силой до 1 МН
	Типичные неисправности штамповой оснастки для механических прессов силой до 1 МН
	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для механических прессов силой до 1 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного

	технического обслуживания механических прессов силой до 1 МН для штамповки изделий в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий на механических прессах силой до 1 МН
	Способы крепления штамповой оснастки на механических прессах силой до 1 МН
	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке на механических прессах силой до 1 МН
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на механических прессах силой до 1 МН
	Группы и марки материалов, штампуемых на механических прессах силой до 1 МН
	Сортамент заготовок, штампуемых на механических прессах силой до 1 МН
	Типовые технологические операции при штамповке изделий на механических прессах силой до 1 МН
	Припуски и допуски на изделия при штамповке на механических прессах силой до 1 МН
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на механических прессах силой до 1 МН
	Способы контроля размеров изделий при штамповке на механических прессах силой до 1 МН
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке на механических прессах силой до 1 МН
	Приемы работы на механических прессах силой до 1 МН при штамповке изделий
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на механических прессах силой до 1 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на гидравлических листоштамповочных прессах номинальной силой до 1 МН	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Подготовка к работе гидравлических прессов силой до 1 МН
	Ежесменное техническое обслуживание гидравлических прессов силой до 1 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Подача заготовок в рабочее пространство гидравлических прессов силой до 1 МН при штамповке изделий
	Включение гидравлического пресса силой до 1 МН при штамповке изделий
	Извлечение штампованного изделия из рабочего пространства гидравлического пресса силой до 1 МН
	Удаление отходов из рабочего пространства гидравлических прессов силой до 1 МН

	Визуальный контроль изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Подналадка гидравлических прессов силой до 1 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Складирование изделий на участке гидравлических прессов силой до 1 МН
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 1 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Использовать гидравлические прессы силой до 1 МН при штамповке изделий
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание гидравлических прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Определять типичные неисправности гидравлических прессов силой до 1 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на гидравлических 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
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Виды, конструкции и назначение гидравлических прессов силой до 1 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для гидравлических прессов силой до 1 МН
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Типовые режимы работы гидравлических прессов силой до 1 МН
	Основные технические параметры гидравлических прессов силой до 1 МН
	Назначение органов управления гидравлическими прессами силой до 1 МН
	Типичные неисправности гидравлических прессов силой до 1 МН
	Правила и порядок подготовки к работе гидравлических прессов силой до 1 МН
	Типичные неисправности штамповой оснастки для гидравлических прессов силой до 1 МН
	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для гидравлических прессов силой до 1 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания гидравлических прессов силой до 1 МН для штамповки изделий в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Способы крепления штамповой оснастки на гидравлических прессах силой до 1 МН

	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Группы и марки материалов, штампуемых на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Сортамент заготовок, штампуемых на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Типовые технологические операции при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Припуски и допуски на изделия при штамповке на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Способы контроля размеров изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Приемы работы на гидравлических прессах силой до 1 МН при штамповке изделий
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 1 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании номинальной силой до 1 МН	Код	A/03.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Подготовка к работе специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Ежесменное техническое обслуживание специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Установка заготовок в рабочее пространство специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Включение специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН при штамповке изделий
	Извлечение штампованного изделия из рабочего пространства специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Удаление отходов из рабочего пространства специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Визуальный контроль изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке на специализированном

	листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Подналадка специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Складирование изделий на участке специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Использовать специализированное листоштамповочное оборудование силой до 1 МН при штамповке изделий
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Определять типичные неисправности специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Виды, конструкции и назначение специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Типовые режимы работы специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Основные технические параметры специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Назначение органов управления специализированным листоштамповочным оборудованием силой до 1 МН
	Типичные неисправности специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Правила и порядок подготовки к работе специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Типичные неисправности штамповой оснастки для специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН

	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания специализированного листоштамповочного оборудования силой до 1 МН для штамповки изделий в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Способы крепления штамповой оснастки на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Группы и марки материалов, штампуемых на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Сортамент заготовок, штампуемых на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Типовые технологические операции при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Припуски и допуски на изделия при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Способы контроля размеров изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Приемы работы на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН при штамповке изделий
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Производство листоштампованных изделий на прессах средней мощности	Код	B	Уровень квалификации	3

Возможные наименования должностей, профессий рабочих	Штамповщик 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 штамповщиком 2-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	7221	Кузнецы
ЕТКС	§ 78	Штамповщик 3-го разряда
ОКПДТР	105432	Штамповщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на механических листоштамповочных прессах номинальной силой до 3 МН	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на механических прессах силой до 3 МН
	Подготовка к работе механических прессов силой до 3 МН и вспомогательных приспособлений
	Ежесменное техническое обслуживание механических прессов силой до 3 МН и вспомогательных приспособлений
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на механических прессах силой до 3 МН
	Установка заготовок в рабочее пространство механических прессов силой до 3 МН
	Включение механического пресса силой до 3 МН при штамповке изделий
	Извлечение штампованного изделия из рабочего пространства механического пресса силой до 3 МН
	Удаление отходов из рабочего пространства механических прессов силой до 3 МН

	Визуальный контроль изделий при штамповке на механических прессах силой до 3 МН
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке на механических прессах силой до 3 МН
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на механических прессах силой до 3 МН
	Подналадка механических прессов силой до 3 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Складирование изделий на участке механических прессов силой до 3 МН
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке на механических прессах силой до 3 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Использовать механические прессы силой до 3 МН при штамповке изделий
	Использовать средства механизации при штамповке изделий на механических прессах силой до 3МН
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий на механических прессах силой до 3 МН
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание механических прессов силой до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на механических прессах силой до 3 МН
	Определять типичные неисправности механических прессов силой до 3 МН
	Определять типичные неисправности штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на механических прессах силой до 3 МН
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на механических прессах силой до 3 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке на механических прессах силой до 3 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на механических прессах силой до 3 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Виды, конструкции и назначение механических прессов силой до 3 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для механических прессов силой до 3 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке на механических прессах силой до 3 МН
	Типовые режимы работы механических прессов силой до 3 МН
	Основные технические параметры механических прессов силой до 3 МН
	Назначение органов управления механическими прессами силой до 3 МН
	Типичные неисправности механических прессов силой до 3 МН
	Правила и порядок подготовки к работе механических прессов силой до 3 МН
	Типичные неисправности штамповой оснастки для механических прессов силой до 3 МН
	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для механических прессов силой до 3 МН

	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания механических прессов силой до 3 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий на механических прессах силой до 3 МН
	Способы крепления штамповой оснастки на механических прессах силой до 3 МН
	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке на механических прессах силой до 3 МН
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на механических прессах силой до 3 МН
	Группы и марки материалов, штампуемых на механических прессах силой до 3 МН
	Сортамент заготовок, штампуемых на механических прессах силой до 3 МН
	Типовые технологические операции при штамповке изделий на механических прессах силой до 3 МН
	Припуски и допуски на изделия при штамповке на механических прессах силой до 3 МН
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на механических прессах силой до 3 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Способы контроля размеров изделий при штамповке на механических прессах силой до 3 МН
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке на механических прессах силой до 3 МН
	Приемы работы на механических прессах силой до 3 МН при штамповке изделий
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на механических прессах силой до 3 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на гидравлических листоштамповочных прессах номинальной силой до 3 МН	Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Подготовка к работе гидравлических прессов силой до 3 МН и вспомогательных приспособлений
	Ежесменное техническое обслуживание гидравлических прессов силой до 3 МН и вспомогательных приспособлений
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Установка заготовок в рабочее пространство гидравлических прессов силой до 3 МН

	Включение гидравлического пресса силой до 3 МН при штамповке изделий
	Извлечение штампованного изделия из рабочего пространства гидравлического пресса силой до 3 МН
	Удаление отходов из рабочего пространства гидравлических прессов силой до 3 МН
	Визуальный контроль изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Подналадка гидравлических прессов силой до 3 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Складирование изделий на участке гидравлических прессов силой до 3 МН
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Использовать гидравлические прессы силой до 3 МН при штамповке изделий
	Использовать средства механизации при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание гидравлических прессов силой до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Определять типичные неисправности гидравлических прессов силой до 3 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Определять типичные неисправности штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Виды, конструкции и назначение гидравлических прессов силой до 3 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для гидравлических прессов силой до 3 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Типовые режимы работы гидравлических прессов силой до 3 МН
	Основные технические параметры гидравлических прессов силой до 3 МН
	Назначение органов управления гидравлическими прессами силой до 3 МН

	Типичные неисправности гидравлических прессов силой до 3 МН
	Правила и порядок подготовки к работе гидравлических прессов силой до 3 МН
	Типичные неисправности штамповой оснастки для гидравлических прессов силой до 3 МН
	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для гидравлических прессов силой до 3 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания гидравлических прессов силой до 3 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Способы крепления штамповой оснастки на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Группы и марки материалов, штампуемых на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Сортамент заготовок, штампуемых на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Типовые технологические операции при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Припуски и допуски на изделия при штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Способы контроля размеров изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Приемы работы на гидравлических прессах силой до 3 МН при штамповке изделий
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 3 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании номинальной силой до 3 МН	Код	B/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Подготовка к работе специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН и вспомогательных приспособлений

	Ежесменное техническое обслуживание специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН и вспомогательных приспособлений
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Установка заготовок в рабочее пространство специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Включение специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН при штамповке изделий
	Извлечение штампованного изделия из рабочего пространства специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Удаление отходов из рабочего пространства специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Визуальный контроль изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Подналадка специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Складирование изделий на участке специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Использовать специализированное листоштамповочное оборудование силой до 3 МН при штамповке изделий
	Использовать средства механизации при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Определять типичные неисправности специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Определять типичные неисправности штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на

	специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Виды, конструкции и назначение специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Типовые режимы работы специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Основные технические параметры специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Назначение органов управления специализированным листоштамповочным оборудованием силой до 3 МН
	Типичные неисправности специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Правила и порядок подготовки к работе специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Типичные неисправности штамповой оснастки для специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания специализированного листоштамповочного оборудования силой до 3 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Способы крепления штамповой оснастки на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Группы и марки материалов, штампуемых на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Сортамент заготовок, штампуемых на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Типовые технологические операции при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Припуски и допуски на изделия при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Способы контроля размеров изделий при штамповке на специализированном

	листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Приемы работы на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН при штамповке изделий
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 3 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Производство листоштампованных изделий на прессах большой мощности	Код	C	Уровень квалификации	3

Возможные наименования должностей, профессий рабочих	Штамповщик 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 и программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Опыт практической работы	Не менее двух лет штамповщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет[11] (при работах с нагревом заготовки) Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости) Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости)
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки
ОКЗ	7221	Кузнецы
ЕТКС	§ 79	Штамповщик 4-го разряда
ОКПДТР	105432	Штамповщик
Перечни СПО[12]	15.01.08	Наладчик литейного и кузнечного оборудования

3.3.1. Трудовая функция

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на механических прессах силой до 10 МН
	Подготовка к работе механических прессов силой до 10 МН и вспомогательных приспособлений
	Ежесменное техническое обслуживание механических прессов силой до 10 МН и вспомогательных приспособлений
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на механических прессах силой до 10 МН
	Установка заготовок в рабочее пространство механических прессов силой до 10 МН
	Включение механического пресса силой до 10 МН при штамповке изделий
	Извлечение штампованного изделия из рабочего пространства механического пресса силой до 10 МН
	Удаление отходов из рабочего пространства механических прессов силой до 10 МН
	Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке на механических прессах силой до 10 МН
	Визуальный контроль изделий при штамповке на механических прессах силой до 10 МН
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке на механических прессах силой до 10 МН
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на механических прессах силой до 10 МН
	Подналадка механических прессов силой до 10 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Складирование изделий на участке механических прессов силой до 10 МН
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке на механических прессах силой до 10 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Использовать механические прессы силой до 10 МН при штамповке изделий
	Использовать средства механизации при штамповке изделий на механических прессах силой до 10 МН

	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий на механических прессах силой до 10 МН
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание механических прессов силой до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на механических прессах силой до 10 МН
	Определять типичные неисправности механических прессов силой до 10 МН
	Определять типичные неисправности штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на механических прессах силой до 10 МН
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на механических прессах силой до 10 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке на механических прессах силой до 10 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на механических прессах силой до 10 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Виды, конструкции и назначение механических прессов силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для механических прессов силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке на механических прессах силой до 10 МН
	Типовые режимы работы механических прессов силой до 10 МН
	Основные технические параметры механических прессов силой до 10 МН
	Назначение органов управления механическими прессами силой до 10 МН
	Типичные неисправности механических прессов силой до 10 МН
	Правила и порядок подготовки к работе механических прессов силой до 10 МН
	Типичные неисправности штамповой оснастки для механических прессов силой до 10 МН
	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для механических прессов силой до 10 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания механических прессов силой до 10 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий на механических прессах силой до 10 МН
	Способы крепления штамповой оснастки на механических прессах силой до 10 МН
	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке на

	механических прессах силой до 10 МН
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на механических прессах силой до 10 МН
	Группы и марки материалов, штампуемых на механических прессах силой до 10 МН
	Сортамент заготовок, штампуемых на механических прессах силой до 10 МН
	Типовые технологические операции при штамповке изделий на механических прессах силой до 10 МН
	Припуски и допуски на изделия при штамповке на механических прессах силой до 10 МН
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на механических прессах силой до 10 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Способы контроля размеров изделий при штамповке на механических прессах силой до 10 МН
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке на механических прессах силой до 10 МН
	Приемы работы на механических прессах силой до 10 МН при штамповке изделий
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на механических прессах силой до 10 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на гидравлических листоштамповочных прессах номинальной силой до 10 МН	Код	С/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Подготовка к работе гидравлических прессов силой до 10 МН и вспомогательных приспособлений
	Ежесменное техническое обслуживание гидравлических прессов силой до 10 МН и вспомогательных приспособлений
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Установка заготовок в рабочее пространство гидравлических прессов силой до 10 МН
	Включение гидравлического пресса силой до 10 МН при штамповке изделий
	Извлечение штампованного изделия из рабочего пространства гидравлического пресса силой до 10 МН
	Удаление отходов из рабочего пространства гидравлических прессов силой до 10 МН
	Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Визуальный контроль изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН

	Устранение дефектов в изделиях при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Подналадка гидравлических прессов силой до 10 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Складирование изделий на участке гидравлических прессов силой до 10 МН
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Использовать гидравлические прессы силой до 10 МН при штамповке изделий
	Использовать средства механизации при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание гидравлических прессов силой до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Определять типичные неисправности гидравлических прессов силой до 10 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Определять типичные неисправности штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Виды, конструкции и назначение гидравлических прессов силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для гидравлических прессов силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН

	Типовые режимы работы гидравлических прессов силой до 10 МН
	Основные технические параметры гидравлических прессов силой до 10 МН
	Назначение органов управления гидравлическими прессами силой до 10 МН
	Типичные неисправности гидравлических прессов силой до 10 МН
	Правила и порядок подготовки к работе гидравлических прессов силой до 10 МН
	Типичные неисправности штамповой оснастки для гидравлических прессов силой до 10 МН
	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для гидравлических прессов силой до 10 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания гидравлических прессов силой до 10 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Способы крепления штамповой оснастки на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Группы и марки материалов, штампуемых на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Сортамент заготовок, штампуемых на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Типовые технологические операции при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Припуски и допуски на изделия при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Способы контроля размеров изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Приемы работы на гидравлических прессах силой до 10 МН при штамповке изделий
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на гидравлических прессах силой до 10 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании номинальной силой до 10 МН	Код	С/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Подготовка к работе специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН и вспомогательных приспособлений
	Ежесменное техническое обслуживание специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН и вспомогательных приспособлений
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Установка заготовок в рабочее пространство специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Включение специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН при штамповке изделий
	Извлечение штампованного изделия из рабочего пространства специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Удаление отходов из рабочего пространства специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Визуальный контроль изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Подналадка специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Складирование изделий на участке специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Использовать специализированное листоштамповочное оборудование силой до 10 МН при штамповке изделий
	Использовать средства механизации при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Определять типичные неисправности специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН

	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Определять типичные неисправности штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Виды, конструкции и назначение специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Типовые режимы работы специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Основные технические параметры специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Назначение органов управления специализированным листоштамповочном оборудованием силой до 10 МН
	Типичные неисправности специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Правила и порядок подготовки к работе специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Типичные неисправности штамповой оснастки для специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания специализированного листоштамповочного оборудования силой до 10 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Способы крепления штамповой оснастки на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН

	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Группы и марки материалов, штампуемых на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Сортамент заготовок, штампуемых на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Типовые технологические операции при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Припуски и допуски на изделия при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Способы контроля размеров изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Приемы работы на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН при штамповке изделий
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании номинальной силой до 10 МН	Код	С/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Подготовка к работе листоштамповочного оборудования силой до 10 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки с нагревом заготовок
	Подготовка нагревательных устройств к нагреву заготовок для штамповки изделий на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Ежесменное техническое обслуживание листоштамповочного оборудования силой до 10 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки с нагревом заготовок
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Установка заготовок в рабочее пространство листоштамповочного оборудования силой до 10 МН при штамповке с нагревом заготовок
	Включение листоштамповочного оборудования силой до 10 МН при

	штамповке изделий с нагревом заготовок
	Извлечение нагретого штампованного изделия из рабочего пространства листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Удаление отходов из рабочего пространства листоштамповочного оборудования силой до 10 МН при штамповке с нагревом заготовок
	Визуальный контроль изделий при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН для штамповки с нагревом заготовок
	Подналадка листоштамповочного оборудования силой до 10 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий с нагревом заготовок
	Складирование изделий на участке листоштамповочного оборудования силой до 10 МН при штамповке с нагревом заготовок
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Использовать листоштамповочное оборудование силой до 10 МН при штамповке изделий с нагревом заготовок
	Использовать средства механизации при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под штамповку изделий на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание листоштамповочного оборудования силой до 10 МН при штамповке с нагревом заготовок в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Определять типичные неисправности листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Определять типичные неисправности штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Определять температуру нагрева заготовок под штамповку изделий на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров

	изделий при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Виды, конструкции и назначение листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку изделий на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей листовой штамповке на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Типовые режимы работы листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Основные технические параметры листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Назначение органов управления листоштамповочном оборудованием силой до 10 МН
	Типичные неисправности листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Типичные неисправности штамповой оснастки для листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для листоштамповочного оборудования силой до 10 МН
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания листоштамповочного оборудования силой до 10 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий с нагревом заготовок в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Способы крепления штамповой оснастки на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Температурные режимы штамповки изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Группы и марки материалов, штампуемых с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН

	Сортамент заготовок, штампуемых с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Типовые технологические операции при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Припуски и допуски на изделия при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Способы контроля размеров изделий при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Приемы работы на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН при штамповке изделий с нагревом заготовок
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании силой до 10 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Производство листоштампованных изделий на уникальных прессах	Код	D	Уровень квалификации	4

Возможные наименования должностей, профессий рабочих	Штамповщик 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 и программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Опыт практической работы	Не менее двух лет штамповщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее одного года штамповщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия	Лица не моложе 18 лет (при работах с нагревом заготовки) Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских

допуска к работе	осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости) Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости)
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки
ОКЗ	7221	Кузнецы
ЕТКС	§ 80	Штамповщик 5-го разряда
ОКПДТР	105432	Штамповщик
Перечни СПО	15.01.08	Наладчик литейного и кузнечного оборудования

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на механических листоштамповочных прессах	Код	D/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на механических прессах
	Подготовка к работе механических прессов и вспомогательных приспособлений
	Ежесменное техническое обслуживание механических прессов и вспомогательных приспособлений
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на механических прессах
	Установка заготовок в рабочее пространство механических прессов
	Включение механического пресса при штамповке изделий
	Извлечение штампованного изделия из рабочего пространства механического пресса
	Удаление отходов из рабочего пространства механических прессов
	Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке на механических прессах
	Визуальный контроль изделий при штамповке на механических прессах
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке на механических прессах
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на механических прессах
	Подналадка механических прессов и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Складирование изделий на участке механических прессов
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке на механических прессах
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Использовать механические прессы при штамповке изделий
	Использовать средства механизации при штамповке изделий на механических прессах
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий на механических прессах
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание механических прессов в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на механических прессах
	Определять типичные неисправности механических прессов
	Определять типичные неисправности штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на механических прессах
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на механических прессах
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке на механических прессах
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на механических прессах
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Виды, конструкции и назначение механических прессов
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для механических прессов
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке на механических прессах
	Типовые режимы работы механических прессов
	Основные технические параметры механических прессов
	Назначение органов управления механическими прессами
	Типичные неисправности механических прессов
	Правила и порядок подготовки к работе механических прессов
	Типичные неисправности штамповой оснастки для механических прессов
	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для механических прессов
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания механических прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий на механических прессах
	Способы крепления штамповой оснастки на механических прессах

	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке на механических прессах
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на механических прессах
	Группы и марки материалов, штампуемых на механических прессах
	Сортамент заготовок, штампуемых на механических прессах
	Типовые технологические операции при штамповке изделий на механических прессах
	Припуски и допуски на изделия при штамповке на механических прессах
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на механических прессах
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Способы контроля размеров изделий при штамповке на механических прессах
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке на механических прессах
	Приемы работы на механических прессах при штамповке изделий
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на механических прессах
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на гидравлических листоштамповочных прессах	Код	D/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на гидравлических прессах
	Подготовка к работе гидравлических прессов и вспомогательных приспособлений
	Ежесменное техническое обслуживание гидравлических прессов и вспомогательных приспособлений
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на гидравлических прессах
	Установка заготовок в рабочее пространство гидравлических прессов
	Включение гидравлического пресса при штамповке изделий
	Извлечение штампованного изделия из рабочего пространства гидравлического пресса
	Удаление отходов из рабочего пространства гидравлических прессов
	Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке на гидравлических прессах
	Визуальный контроль изделий при штамповке на гидравлических прессах
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке на гидравлических прессах
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на гидравлических прессах
	Подналадка гидравлических прессов и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Складирование изделий на участке гидравлических прессов
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке на

	гидравлических прессах
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Использовать гидравлические прессы при штамповке изделий
	Использовать средства механизации при штамповке изделий на гидравлических прессах
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий на гидравлических прессах
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание гидравлических прессов в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на гидравлических прессах
	Определять типичные неисправности гидравлических прессов
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Определять типичные неисправности штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на гидравлических прессах
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на гидравлических прессах
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке на гидравлических прессах
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на гидравлических прессах
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Виды, конструкции и назначение гидравлических прессов
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для гидравлических прессов
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке на гидравлических прессах
	Типовые режимы работы гидравлических прессов
	Основные технические параметры гидравлических прессов
	Назначение органов управления гидравлическими прессами
	Типичные неисправности гидравлических прессов
	Правила и порядок подготовки к работе гидравлических прессов
	Типичные неисправности штамповой оснастки для гидравлических прессов
	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для гидравлических прессов
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания гидравлических прессов и вспомогательных

	приспособлений для штамповки изделий в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий на гидравлических прессах
	Способы крепления штамповой оснастки на гидравлических прессах
	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке на гидравлических прессах
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на гидравлических прессах
	Группы и марки материалов, штампуемых на гидравлических прессах
	Сортамент заготовок, штампуемых на гидравлических прессах
	Типовые технологические операции при штамповке изделий на гидравлических прессах
	Припуски и допуски на изделия при штамповке на гидравлических прессах
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке на гидравлических прессах
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Способы контроля размеров изделий при штамповке на гидравлических прессах
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке на гидравлических прессах
	Приемы работы на гидравлических прессах при штамповке изделий
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на гидравлических прессах
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании	Код	D/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Подготовка к работе специализированного листоштамповочного оборудования и вспомогательных приспособлений
	Ежесменное техническое обслуживание специализированного листоштамповочного оборудования и вспомогательных приспособлений
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Установка заготовок в рабочее пространство специализированного листоштамповочного оборудования
	Включение специализированного листоштамповочного оборудования при штамповке изделий
	Извлечение штампованного изделия из рабочего пространства специализированного листоштамповочного оборудования
	Удаление отходов из рабочего пространства специализированного листоштамповочного оборудования
	Визуальный контроль изделий при штамповке на специализированном

	листоштамповочном оборудовании
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Подналадка специализированного листоштамповочного оборудования и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Складирование изделий на участке специализированного листоштамповочного оборудования
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Использовать специализированное листоштамповочное оборудование при штамповке изделий
	Использовать средства механизации при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание специализированного листоштамповочного оборудования в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Определять типичные неисправности специализированного листоштамповочного оборудования
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Определять типичные неисправности штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
Виды, конструкции и назначение специализированного листоштамповочного оборудования
Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для специализированного листоштамповочного оборудования
Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования
Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании
Типовые режимы работы специализированного листоштамповочного оборудования
Основные технические параметры специализированного листоштамповочного оборудования
Назначение органов управления специализированным листоштамповочным оборудованием
Типичные неисправности специализированного листоштамповочного оборудования
Правила и порядок подготовки к работе специализированного листоштамповочного оборудования
Типичные неисправности штамповой оснастки для специализированного листоштамповочного оборудования
Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для специализированного листоштамповочного оборудования
Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания специализированного листоштамповочного оборудования и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с эксплуатационной документацией
Правила и способы штамповки изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании
Способы крепления штамповой оснастки на специализированном листоштамповочном оборудовании
Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании
Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании
Группы и марки материалов, штампуемых на специализированном листоштамповочном оборудовании
Сортамент заготовок, штампуемых на специализированном листоштамповочном оборудовании
Типовые технологические операции при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании
Припуски и допуски на изделия при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании
Схемы и правила складирования изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании
Правила строповки и перемещения грузов
Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
Способы контроля размеров изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке на специализированном листоштамповочном оборудовании

	Приемы работы на специализированном листоштамповочном оборудовании при штамповке изделий
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на специализированном листоштамповочном оборудовании
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.4.4. Трудовая функция

Наименование	Штамповка изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании	Код	D/04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Подготовка к работе листоштамповочного оборудования и вспомогательных приспособлений для штамповки с нагревом заготовок
	Подготовка нагревательных устройств к нагреву заготовок для штамповки изделий на листоштамповочном оборудовании
	Ежесменное техническое обслуживание листоштамповочного оборудования и вспомогательных приспособлений для штамповки с нагревом заготовок
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке с нагревом на листоштамповочном оборудовании
	Установка заготовок в рабочее пространство листоштамповочного оборудования при штамповке с нагревом
	Включение листоштамповочного оборудования при штамповке изделий с нагревом заготовок
	Извлечение нагретого штампованного изделия из рабочего пространства листоштамповочного оборудования
	Удаление отходов из рабочего пространства листоштамповочного оборудования при штамповке с нагревом заготовок
	Визуальный контроль изделий при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Устранение дефектов в изделиях при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке с нагревом на листоштамповочном оборудовании
	Визуальный контроль надежности крепления штамповой оснастки на листоштамповочном оборудовании для штамповки с нагревом заготовок
	Подналадка листоштамповочного оборудования и штамповой оснастки при штамповке изделий с нагревом заготовок
	Складирование изделий на участке листоштамповочного оборудования при штамповке с нагревом заготовок
	Периодический инструментальный контроль изделий при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
Необходимые умения	Читать и анализировать технологическую и конструкторскую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с

	использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Использовать листоштамповочное оборудование при штамповке изделий с нагревом заготовок
	Использовать средства механизации при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Использовать штамповую оснастку при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под штамповку изделий на листоштамповочном оборудовании
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание листоштамповочного оборудования при штамповке с нагревом заготовок в соответствии с эксплуатационной документацией
	Выполнять ежесменное техническое обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Определять типичные неисправности листоштамповочного оборудования
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Определять типичные неисправности штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Определять температуру нагрева заготовок под штамповку изделий на листоштамповочном оборудовании
	Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на листоштамповочном оборудовании
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Виды, конструкции и назначение листоштамповочного оборудования
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для листоштамповочного оборудования
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку изделий на листоштамповочном оборудовании
	Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей листовой штамповке на листоштамповочном оборудовании
	Типовые режимы работы листоштамповочного оборудования
	Основные технические параметры листоштамповочного оборудования
	Назначение органов управления листоштамповочным оборудованием
	Типичные неисправности листоштамповочного оборудования

	Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочного оборудования
	Типичные неисправности штамповой оснастки для листоштамповочного оборудования
	Правила и порядок подготовки к работе штамповой оснастки для листоштамповочного оборудования
	Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания листоштамповочного оборудования и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий с нагревом заготовок в соответствии с эксплуатационной документацией
	Правила и способы штамповки изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Способы крепления штамповой оснастки на листоштамповочном оборудовании
	Типичные дефекты и браковочные признаки в изделиях при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Типовые способы устранения дефектов в изделиях при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Температурные режимы штамповки изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Группы и марки материалов, штампуемых с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Сортамент заготовок, штампуемых с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Типовые технологические операции при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Припуски и допуски на изделия при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Схемы и правила складирования изделий при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
	Способы контроля размеров изделий при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий при штамповке с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Приемы работы на листоштамповочном оборудовании при штамповке изделий с нагревом заготовок
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий с нагревом заготовок на листоштамповочном оборудовании
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

СПК в машиностроении, город Москва	
Заместитель председателя	Петракова Ольга Геннадьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
2	ООО «Союз машиностроителей России», город Москва
3	ОООР «Союз машиностроителей России», город Москва
4	СПК в области промышленной электроники и приборостроения, город Москва
5	ФГАОУ 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] 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] Правила противопожарного режима в Российской Федерации, устанавливаемые в соответствии со статьей 16 Федерального закона от 21 декабря 1994 г. № 69-ФЗ «О пожарной безопасности».

[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 2032 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 давильные работы».

[9] Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих 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 приказами Ростехнадзора от 22 января 2024 г. № 16 (зарегистрирован Минюстом России 26 февраля 2024 г., регистрационный № 77342), от 16 апреля 2026 г. № 129 (зарегистрирован Минюстом России 26 мая 2026 г., регистрационный № 86650), действует до 1 сентября 2032 г.

[11] 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»); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации.

[12] Приказ Минпросвещения России от 17 мая 2022 г. № 336 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования и установлении соответствия отдельных профессий и специальностей среднего профессионального образования, указанных в этих перечнях, профессиям и специальностям среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013 г. № 1199 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования» (зарегистрирован Минюстом России 17 июня 2022 г., регистрационный № 68887) с изменениями, внесенными приказами Минпросвещения России от 12 мая 2023 г. № 359 (зарегистрирован Минюстом России 9 июня 2023 г., регистрационный № 73797), от 25 сентября 2023 г. № 717 (зарегистрирован Минюстом России

26 октября 2023 г., регистрационный № 75754), от 27 апреля 2024 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 31 мая 2024 г., регистрационный № 78367), от 7 ноября 2024 г. № 782 (зарегистрирован Минюстом России 10 декабря 2024 г., регистрационный № 80517), от 25 марта 2025 г. № 226 (зарегистрирован Минюстом России 29 апреля 2025 г., регистрационный № 82008), от 16 сентября 2025 г. № 667 (зарегистрирован Минюстом России 16 октября 2025 г., регистрационный № 83852), от 19 февраля 2026 г. № 106 (зарегистрирован Минюстом России 26 марта 2026 г., регистрационный № 85749).