# [Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 8 сентября 2014 г. N 622н"Об утверждении профессионального стандарта "Штамповщик"](http://ivo.garant.ru/document?id=70664102&sub=0)

В соответствии с [пунктом 22](http://ivo.garant.ru/document?id=70204190&sub=1022) Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных [постановлением](http://ivo.garant.ru/document?id=70204190&sub=0) Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. N 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, N 4, ст. 293), приказываю:

Утвердить прилагаемый [профессиональный стандарт](#sub_1000) "Штамповщик".

|  |  |
| --- | --- |
| Министр | М.А. Топилин |

Зарегистрировано в Минюсте РФ 3 октября 2014 г.

Регистрационный N 34233

ГАРАНТ:

См. [справку](http://ivo.garant.ru/document?id=57646200&sub=0) о профессиональных стандартах

Приложение

# Профессиональный стандартШтамповщик

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

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Холодное штампование из различных материалов |  | 40.047 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) |  | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Изготовление из металла различного профиля и неметаллических материалов изделий различного назначения методом холодной штамповки с применением простых и сложных вырубных, вытяжных, гибочных и формовочных штампов |

Вид трудовой деятельности (группа занятий):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7280 | Рабочие, занятые в других производствах машиностроительной и металлообрабатывающей промышленности | 7450 | Профессии рабочих промышленности строительных материалов |
| (код [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0) [\*(1)](#sub_1111)) | (наименование) | (код [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0)) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 28.40 | Ковка, прессование, штамповка и профилирование; изготовление изделийметодом порошковой металлургии |
| 25 | Производство резиновых и пластмассовых изделий |
| 29 | Производство машин и оборудования |
| 31 | Производство электрических машин и оборудования |
| (код [ОКВЭД](http://ivo.garant.ru/document?id=85134&sub=0) [\*(2)](#sub_2222)) | (наименование вида экономической деятельности) |

# II. Описание трудовых функций, которые содержит профессиональный стандарт (функциональная карта вида трудовой деятельности)

Профессиональный стандарт содержит описание следующих трудовых функций:

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| код | наименование | уровень квалификации | Наименование | код | уровень(подуровень)квалификации |
| А | Штамповка простой и средней сложности деталей из металла различного профиля и неметаллических материалов | 2 | Холодная штамповка на налаженных эксцентриковых, фрикционных и кривошипных прессах усилием до 3 МН (300 тс) с применением простых и сложных вырубных, вытяжных, гибочных и формовочных штампов | А/01.2 | 2 |
| Холодная штамповка на прессах усилием свыше 3 до 10 МН (свыше 300 до 1000 тс) | А/02.2 | 2 |
| Штамповка и вытяжка полых деталей, вытяжка, формовка, калибровка, пробивка и отбортовка отверстий простых деталей на установках взрывной аппаратуры | А/03.2 | 2 |
| Штамповка, калибровка, вытяжка и правка простых деталей на молотах из различного листового материала | А/04.2 | 2 |
| Проведение с пульта управления процесса штамповки простых деталей из листового или фасонного металла, раздачи труб, вытяжки листовых заготовок, вырубки и пробивки отверстий | А/05.2 | 2 |
| Штамповка из жидких цветных металлов и сплавов деталей простой и средней сложности конфигурации с гладкими поверхностями на гидравлических и фрикционных прессах | А/06.2 | 2 |
| Вырезка, пробивка, отбортовка и формовка листовых деталей с невысокой точностью изготовления, вытяжка неглубоких деталей эластичной средой | А/07.2 | 2 |
| В | Штамповка сложных и опытных деталей из металла различного профиля и неметаллических материалов, | 3 | Холодная штамповка сложных деталей из различного профиля металла на эксцентриковых, фрикционных и кривошипных прессах усилием от 3 до 10 МН (от 300 до 1000 тс), крупных простых и средней сложности деталей на прессах простого и двойного действия усилием свыше 10 МН (1000 тс) | В/01.3 | 3 |
| Штамповка, калибровка, вытяжка и правка сложных и опытных деталей на молотах в холодном и нагретом состоянии, в том числе из титановых сплавов с применением радиационного нагрева | В/02.3 | 3 |
| Проведение с пульта управления процесса штамповки сложных деталей из металла различного профиля, вырубки и пробивки, вытяжки, чеканки, сборки | В/03.3 | 3 |
| Штамповка из жидких цветных металлов и сплавов деталей сложной конфигурации с выступами, ребрами, одной-двумя криволинейными поверхностями, с криволинейными развитыми наружными и внутренними поверхностями | В/04.3 | 3 |
| Вырезка, пробивка, отбортовка и формовка листовых деталей с высокой точностью изготовления, вытяжка глубоких деталей эластичной средой, рельефная формовка листовых деталей | В/05.3 | 3 |
| С | Штамповка крупногабаритных и сложных изделий | 4 | Холодная штамповка крупных изделий и деталей сложной конфигурации из драгоценных металлов и их сплавов на многопозиционных штампах | С/01.4 | 4 |
| Штамповка методом взрыва крупногабаритных деталей (длиной свыше 2500 мм) из высокопрочных листовых материалов и сплавов, а также штамповка, вытяжка и калибровка деталей сложной конфигурации | С/02.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка простой и средней сложности деталей из металла различного профиля и неметаллических материалов | Код | А | Уровень квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей | Штамповщик (2-3-й разряд)Штамповщик методом взрыва (3-4-й разряд)Штамповщик на падающих молотах (2-3-й разряд)Штамповщик электроимпульсным методом (2-3-й разряд)Штамповщик жидкого металла (2-3-й разряд)Штамповщик 2-й квалификации |
|  |  |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование и профессиональное обучение в соответствии с образовательными программами среднего профессионального образования |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке[\*(3)](#sub_3333) |
| Наличие квалификационной группы по электробезопасности |
| Прохождение работником инструктажа по охране труда на рабочем месте |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0) | 7450 | Профессии рабочих промышленности строительных материалов |
| 7280 | Рабочие, занятые в других производствах машиностроительной и металлообрабатывающей промышленности |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019251&sub=800) | §77 | Штамповщик (2-й разряд)[\*(4)](#sub_4444) |
| §78 | Штамповщик (3-й разряд) |
| §81 | Штамповщик методом взрыва (3-й разряд) |
| §82 | Штамповщик методом взрыва (4-й разряд) |
| §85 | Штамповщик на падающих молотах (2-й разряд) |
| §86 | Штамповщик на падающих молотах (3-й разряд) |
| §89 | Штамповщик электроимпульсным методом (3-й разряд) |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019251&sub=1100) | §92 | Штамповщик жидкого металла (2-й разряд)[\*(5)](#sub_5555) |
| §93 | Штамповщик жидкого металла (3-й разряд) |
| [ОКНПО](http://ivo.garant.ru/document?id=90217&sub=0) [\*(6)](#sub_6666) | 140200 | Оператор в производстве изделий из пластмасс |
| 131300 | Оператор - обработчик цветных металлов |
| 141100 | Оператор в резинотехническом производстве |
| 141300 | Оператор процессов вулканизации |

3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Холодная штамповка на налаженных эксцентриковых, фрикционных и кривошипных прессах усилием до 3 МН (300 тс) с применением простых и сложных вырубных, вытяжных, гибочных и формовочных штампов | Код | А/01.2 | Уровень(подуровень)квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Укладывание заготовок в штамп |
| Штампование деталей |
| Укладывание готовых деталей в специальные емкости |
| Необходимые умения | Использовать прессы |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки элементов на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| Необходимые знания | Принцип работы обслуживаемых прессов и применяемых штампов |
| Приемы установки и снятия штампов |
| Основные свойства обрабатываемых деталей |
| Технические требования, предъявляемые к готовым деталям |
| Назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов |
| Система допусков и посадок, квалитетов и параметров шероховатости |
| Правила технической эксплуатации электроустановок |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении наладочных работ |
| Правила по охране труда |
| Другие характеристики | Выполнение работ под руководством штамповщика более высокого квалификационного уровня |

3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Холодная штамповка на прессах усилием свыше 3 до 10 МН (свыше 300 до 1000 тс) | Код | А/02.2 | Уровень(подуровень)квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Укладывание заготовок в штамп |
| Штампование деталей |
| Укладывание готовых деталей в специальные емкости |
| Необходимые умения | Использовать прессы |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки элементов на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| Необходимые знания | Устройство и принцип работы прессов различных типов |
| Способы штамповки в зависимости от марки и требуемой шероховатости поверхностей изделий |
| Способы установки, снятия и крепления штампов и используемого инструмента |
| Устройство контрольно-измерительных инструментов |
| Основные свойства используемых материалов для производства |
| Технические требования, предъявляемые к готовым деталям |
| Назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов |
| Система допусков и посадок, квалитетов и параметров шероховатости |
| Правила технической эксплуатации электроустановок |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении наладочных работ |
| Правила по охране труда |
| Другие характеристики | Выполнение работ под руководством штамповщика более высокого квалификационного уровня |

3.1.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка и вытяжка полых деталей, вытяжка, формовка, калибровка, пробивка и отбортовка отверстий простых деталей на установках взрывной аппаратуры | Код | А/03.2 | Уровень(подуровень)квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Укладывание заготовок в штамп |
| Штампование деталей |
| Укладывание готовых деталей в специальные емкости |
| Подготовка матриц к работе: очистка, смазка, установка |
| Подготовка деталей к работе: установка, крепление |
| Необходимые умения | Использовать установки взрывной аппаратуры, использующие в качестве компактного энергоносителя порох, газообразные взрывные смеси, бризантные взрывчатые вещества |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки элементов на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| Необходимые знания | Свойства взрывчатых веществ, правила обращения с взрывчатыми материалами |
| Назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов |
| Режим термической обработки применяемого листового материала |
| Свойства применяемых материалов и особенности их деформирования |
| Устройство и принцип работы прессов различных типов |
| Способы штамповки в зависимости от марки и требуемой шероховатости поверхностей изделий |
| Способы установки, снятия и крепления штампов и используемого инструмента |
| Технические требования, предъявляемые к готовым деталям |
| Назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов |
| Система допусков и посадок, квалитетов и параметров шероховатости |
| Правила технической эксплуатации электроустановок |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении наладочных работ |
| Правила по охране труда |
| Другие характеристики | Выполнение работ под руководством штамповщика более высокого квалификационного уровня |

3.1.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка, калибровка, вытяжка и правка простых деталей на молотах из различного листового материала | Код | А/04.2 | Уровень(подуровень)квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Укладывание заготовок в штамп |
| Штампование деталей |
| Укладывание готовых деталей в специальные емкости |
| Установка штампов на молоты |
| Крепление страховочных тросов |
| Нивелировка поверхности пуансонов свинцом |
| Регулирование молотов |
| Зачистка пуансонов |
| Очистка и смазка штампов |
| Необходимые умения | Нивелировать поверхности |
| Регулировать молоты |
| Зачищать пуансоны |
| Использовать молоты |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки элементов на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| Необходимые знания | Устройство и принцип работы однотипных молотов |
| Приемы одноударной штамповки |
| Устройство свинцово-цинковых и инструментальных штампов |
| Режимы термической обработки листового материала |
| Способы запасовки тросов |
| Способы зачистки пуансонов |
| Назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов |
| Свойства применяемых материалов и особенности их деформирования |
| Способы штамповки в зависимости от марки и требуемой шероховатости поверхностей изделий |
| Способы установки, снятия и крепления штампов и используемого инструмента |
| Технические требования, предъявляемые к готовым деталям |
| Назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов |
| Система допусков и посадок, квалитетов и параметров шероховатости |
| Правила технической эксплуатации электроустановок |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении наладочных работ |
| Правила по охране труда |
| Другие характеристики | Выполнение работ под руководством штамповщика более высокого квалификационного уровня |

3.1.5. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Проведение с пульта управления процесса штамповки простых деталей из листового или фасонного металла, раздачи труб, вытяжки листовых заготовок, вырубки и пробивки отверстий | Код | А/05.2 | Уровень(подуровень)квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Укладывание заготовок в штамп |
| Штампование деталей |
| Укладывание готовых деталей в специальные емкости |
| Проверка деталей по образцу или шаблону |
| Установка и снятие деталей, индукторов и матриц |
| Подналадка обслуживаемых установок |
| Необходимые умения | Использовать электромагнитные и электрогидравлические установки |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки элементов на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| Необходимые знания | Принцип работы электромагнитных и электрогидравлических установок для штамповки деталей и предохранительных устройств |
| Назначение и условия применения простого и средней сложности контрольно-измерительного инструмента и приспособлений |
| Правила обслуживания высоковольтного оборудования |
| Основы гидравлики, механики, электротехники |
| Система допусков и посадок, квалитетов и параметров шероховатости |
| Свойства применяемых материалов и особенности их деформирования |
| Способы штамповки в зависимости от марки и требуемой шероховатости поверхностей изделий |
| Способы установки, снятия и крепления штампов и используемого инструмента |
| Технические требования, предъявляемые к готовым деталям |
| Правила технической эксплуатации электроустановок |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении наладочных работ |
| Правила по охране труда |
| Другие характеристики | Выполнение работ под руководством штамповщика более высокого квалификационного уровня |

3.1.6. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка из жидких цветных металлов и сплавов деталей простой и средней сложности конфигурации с гладкими поверхностями на гидравлических и фрикционных прессах | Код | А/06.2 | Уровень(подуровень)квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка металлов и сплавов к штамповке |
| Подготовка плавильных печей |
| Штампование деталей |
| Укладывание готовых деталей в специальные емкости |
| Необходимые умения | Использовать прессы |
| Использовать плавильные печи |
| Плавить металлы и сплавы |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки элементов на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| Необходимые знания | Устройство и принцип работы плавильных печей |
| Устройство и принцип работы прессов различных типов |
| Способы штамповки в зависимости от марки и требуемой шероховатости поверхностей изделий |
| Способы установки, снятия и крепления штампов и используемого инструмента |
| Устройство контрольно-измерительных инструментов |
| Основные свойства используемых материалов для производства |
| Технические требования, предъявляемые к готовым деталям |
| Назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов |
| Система допусков и посадок, квалитетов и параметров шероховатости |
| Правила технической эксплуатации электроустановок |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении наладочных работ |
| Правила по охране труда |
| Другие характеристики | Выполнение работ под руководством штамповщика более высокого квалификационного уровня |

3.1.7. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Вырезка, пробивка, отбортовка и формовка листовых деталей с невысокой точностью изготовления, вытяжка неглубоких деталей эластичной средой | Код | А/07.2 | Уровень(подуровень)квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка металлов и сплавов к штамповке |
| Штампование деталей |
| Укладывание готовых деталей в специальные емкости |
| Необходимые умения | Использовать пресса с эластичными инструментами |
| Использовать эластичную матрицу |
| Использовать открытые контейнеры |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки элементов на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| Необходимые знания | Виды и особенности применения различных эластичных материалов |
| Особенности и порядок применения открытых контейнеров |
| Устройство и принцип работы прессов с эластичной средой |
| Способы штамповки в зависимости от марки и требуемой шероховатости поверхностей изделий |
| Способы установки, снятия и крепления штампов и используемого инструмента |
| Устройство контрольно-измерительных инструментов |
| Основные свойства используемых материалов для производства |
| Технические требования, предъявляемые к готовым деталям |
| Назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов |
| Система допусков и посадок, квалитетов и параметров шероховатости |
| Правила технической эксплуатации электроустановок |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении наладочных работ |
| Правила по охране труда |
| Другие характеристики | Выполнение работ под руководством штамповщика более высокого квалификационного уровня |

3.2. Обобщенная трудовая функция:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка сложных и опытных деталей из металла различного профиля и неметаллических материалов | Код | В | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей | Штамповщик (4-й разряд)Штамповщик методом взрыва (5-й разряд)Штамповщик на падающих молотах (4-й разряд)Штамповщик электроимпульсным методом (4-й разряд)Штамповщик жидкого металла (4-й разряд)Штамповщик 3-й квалификации |
|  |  |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование и профессиональное обучение в соответствии с образовательными программами среднего профессионального образования |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года работ по второму квалификационному уровню по профессии "штамповщик" |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке |
| Наличие II квалификационной группы по электробезопасности |
| Прохождение работником инструктажа по охране труда на рабочем месте |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0) | 7450 | Профессии рабочих промышленности строительных материалов |
| 7280 | Рабочие, занятые в других производствах машиностроительной и металлообрабатывающей промышленности |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019251&sub=0) | §79 | Штамповщик (4-й разряд) |
| §83 | Штамповщик методом взрыва (5-й разряд) |
| §87 | Штамповщик на падающих молотах (4-й разряд) |
| §90 | Штамповщик электроимпульсным методом (4-й разряд) |
| §94 | Штамповщик жидкого металла (4-й разряд) |
| [ОКНПО](http://ivo.garant.ru/document?id=90217&sub=0) | 140200 | Оператор в производстве изделий из пластмасс |
| 131300 | Оператор-обработчик цветных металлов |
| 141100 | Оператор в резинотехническом производстве |
| 141300 | Оператор процессов вулканизации |

3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Холодная штамповка сложных деталей из различного профиля металла на эксцентриковых, фрикционных и кривошипных прессах усилием от 3 до 10 МН (от 300 до 1000 тс), крупных простых и средней сложности деталей на прессах простого и двойного действия усилием свыше 10 МН (1000 тс) | Код | В/01.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Трудовые действия по трудовой функции код А/01.2 "Холодная штамповка на налаженных эксцентриковых, фрикционных и кривошипных прессах усилием до 3 МН (300 тс) с применением простых и сложных вырубных, вытяжных, гибочных и формовочных штампов" |
| Холодная штамповка сложных деталей из различного профиля металла |
| Настройка штампов и инструментов |
| Управление механизмами пресса и регулировка |
| Необходимые умения | Необходимые умения по трудовой функции код А/01.2 "Холодная штамповка на налаженных эксцентриковых, фрикционных и кривошипных прессах усилием до 3 МН (300 тс) с применением простых и сложных вырубных, вытяжных, гибочных и формовочных штампов" |
| Получать методом холодной штамповки сложных деталей из различного профиля металла на эксцентриковых, фрикционных и кривошипных прессах усилием от 3 до 10 МН (от 300 до 1000 тс) |
| Получать методом холодной штамповки крупных простых и средней сложности деталей на прессах простого и двойного действия усилием свыше 10 МН (1000 тс) |
| Использовать вытяжные, формовочные, комбинированные штампы и штампы для пробивки и совмещенного действия |
| Устанавливать вытяжные, формовочные и комбинированные штампы и штампы для пробивки и совмещенного действия |
| Оформлять документацию |
| Управлять механизмами пресса |
| Необходимые знания | Необходимые знания по трудовой функции код А/01.2 "Холодная штамповка на налаженных эксцентриковых, фрикционных и кривошипных прессах усилием до 3 МН (300 тс) с применением простых и сложных вырубных, вытяжных, гибочных и формовочных штампов" |
| Устройство, принципы применения вытяжных, формовочных и комбинированных штампов и штампов для пробивки и совмещенного действия |
| Марки и сорта применяемого при штамповке металла |
| Приемы штамповки крупных деталей |
| Правила и порядок оформления документации |
| Конструкция специальных, универсальных и контрольно-измерительных инструментов |
| Другие характеристики | Выполнение работ под руководством штамповщика более высокого квалификационного уровня |

3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка, калибровка, вытяжка и правка сложных и опытных деталей на молотах в холодном и нагретом состоянии, в том числе из титановых сплавов с применением радиационного нагрева | Код | В/02.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Трудовые действия по трудовой функции код А/04.2 "Штамповка, калибровка, вытяжка и правка простых деталей на молотах из различного листового материала" |
| Контроль температуры нагрева с учетом марок и толщин штампуемых материалов |
| Штампование сложных и опытных деталей |
| Калибровка сложных и опытных деталей на молотах |
| Вытяжка сложных и опытных деталей на молотах |
| Гибка сложных и опытных деталей на молотах |
| Правка сложных и опытных деталей на молотах |
| Установка, снятие и нивелировка штампов с заливкой матриц свинцом |
| Наладка молотов |
| Необходимые умения | Необходимые умения по трудовой функции код А/04.2 "Штамповка, калибровка, вытяжка и правка простых деталей на молотах из различного листового материала" |
| Применять радиационный нагрев для титановых сплавов |
| Производить мониторинг температуры нагрева с учетом марок и толщин штампуемых материалов |
| Устанавливать, снимать и нивелировать штампы с заливкой матриц свинцом |
| Оформлять документацию |
| Производить наладку молотов |
| Необходимые знания | Необходимые знания по трудовой функции код А/04.2 "Штамповка, калибровка, вытяжка и правка простых деталей на молотах из различного листового материала" |
| Устройство, кинематические схемы, правила наладки и управления различными видами молотами, многопереходными штампами, посадочными станками и нагревательной аппаратурой |
| Правила пользования термокарандашами при подогреве деталей |
| Устройство и назначение бойков выколоточных и разводных молотов |
| Сложные приемы штамповки молотов разных систем и с различной массой подвижных частей молота |
| Механические свойства и режимы нагрева различных материалов, поддающихся штамповке |
| Конструкция поддерживающих и подъемных приспособлений и штампов сложных конструкций |
| Температуры нагрева с учетом марок и толщин штампуемых материалов |
| Порядок и правила оформления документации |
| Другие характеристики | Выполнение работ под руководством штамповщика более высокого квалификационного уровня |

3.2.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Проведение с пульта управления процесса штамповки сложных деталей из металла различного профиля, вырубки и пробивки, вытяжки, чеканки, сборки | Код | В/03.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Трудовые действия по трудовой функции код А/05.2 "Проведение с пульта управления процесса штамповки простых деталей из листового или фасонного металла, раздачи труб, вытяжки листовых заготовок, вырубки и пробивки отверстий" |
| Проведение с пульта управления процесса штамповки сложных деталей из металла различного профиля |
| Вырубка и пробивка, вытяжка, чеканка |
| Обжим цилиндрических полых деталей с образованием внутренней резьбы |
| Соединение двух и более деталей путем напрессовки соединительного элемента |
| Оформление документации |
| Калибровка посадочных мест |
| Необходимые умения | Необходимые умения по трудовой функции код А/05.2 "Проведение с пульта управления процесса штамповки простых деталей из листового или фасонного металла, раздачи труб, вытяжки листовых заготовок, вырубки и пробивки отверстий" |
| Производить обжим деталей |
| Соединять детали |
| Производить калибровку посадочных мест |
| Необходимые знания | Необходимые знания по трудовой функции код А/05.2 "Проведение с пульта управления процесса штамповки простых деталей из листового или фасонного металла, раздачи труб, вытяжки листовых заготовок, вырубки и пробивки отверстий" |
| Конструктивные особенности электромагнитных и электрогидравлических установок и правила их наладки |
| Метод приближенного расчета параметров процесса |
| Последовательность калибровки деталей |
| Способы соединения деталей |
| Порядок и правила оформления документации |
| Другие характеристики | Выполнение работ под руководством штамповщика более высокого квалификационного уровня |

3.2.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка из жидких цветных металлов и сплавов деталей сложной конфигурации с выступами, ребрами, одной-двумя криволинейными поверхностями, с криволинейными развитыми наружными и внутренними поверхностями | Код | В/04.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Трудовые действия по трудовой функции код А/06.2 "Штамповка из жидких цветных металлов и сплавов деталей простой и средней сложности конфигурации с гладкими поверхностями на гидравлических и фрикционных прессах" |
| Штамповка из жидких цветных металлов и сплавов деталей сложной конфигурации |
| Необходимые умения | Необходимые умения по трудовой функции код А/06.2 2 "Штамповка из жидких цветных металлов и сплавов деталей простой и средней сложности конфигурации с гладкими поверхностями на гидравлических и фрикционных прессах" |
| Получать методом холодной штамповки детали сложной конфигурации с выступами, ребрами, одной-двумя криволинейными поверхностями, с криволинейными развитыми наружными и внутренними поверхностями |
| Оформлять документацию |
| Необходимые знания | Необходимые знания по трудовой функции код А/06.2 2 "Штамповка из жидких цветных металлов и сплавов деталей простой и средней сложности конфигурации с гладкими поверхностями на гидравлических и фрикционных прессах" |
| Порядок и правила оформления документации |
| Другие характеристики | Выполнение работ под руководством штамповщика более высокого квалификационного уровня |

3.2.5. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Вырезка, пробивка, отбортовка и формовка листовых деталей с высокой точностью изготовления, вытяжка глубоких деталей эластичной средой, рельефная формовка листовых деталей | Код | В/05.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Трудовые действия по трудовой функции код А/07.2 "Вырезка, пробивка, отбортовка и формовка листовых деталей с невысокой точностью изготовления, вытяжка неглубоких деталей эластичной средой" |
| Формообразование рифтов |
| Формовка надписей |
| Формовка подсечек |
| Необходимые умения | Необходимые умения по трудовой функции код А/07.2 "Вырезка, пробивка, отбортовка и формовка листовых деталей с невысокой точностью изготовления, вытяжка неглубоких деталей эластичной средой" |
| Использовать закрытые контейнеры |
| Необходимые знания | Необходимые знания по трудовой функции код А/07.2 "Вырезка, пробивка, отбортовка и формовка листовых деталей с невысокой точностью изготовления, вытяжка неглубоких деталей эластичной средой" |
| Виды пластичных материалов для заготовок |
| Устройство и принцип работы формблока с неподвижной прижимной опорой |
| Коэффициент выдавливания |
| Особенности и порядок применения закрытых контейнеров |
| Другие характеристики | Выполнение работ под руководством штамповщика более высокого квалификационного уровня |

3.3. Обобщенная трудовая функция:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка крупногабаритных и сложных изделий | Код | С | Уровень квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей | Штамповщик (5-й разряд)Штамповщик методом взрыва (6-й разряд)Штамповщик на падающих молотах (5-й разряд)Штамповщик электроимпульсным методом (5-й разряд)Штамповщик жидкого металла (5-й разряд)Штамповщик 4-й квалификации |
|  |  |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года работ по третьему квалификационному уровню по профессии "штамповщик" |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке |
| Наличие II квалификационной группы по электробезопасности |
| Прохождение работником инструктажа по охране труда на рабочем месте |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0) | 7450 | Профессии рабочих промышленности строительных материалов |
| 7280 | Рабочие, занятые в других производствах машиностроительной и металлообрабатывающей промышленности |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019251&sub=0) | §80 | Штамповщик (5-й разряд) |
| §83 | Штамповщик методом взрыва (6-й разряд) |
| §88 | Штамповщик на падающих молотах (5-й разряд) |
| §91 | Штамповщик электроимпульсным методом (5-й разряд) |
| §95 | Штамповщик жидкого металла (5-й разряд) |
| [ОКНПО](http://ivo.garant.ru/document?id=90217&sub=0) | 140200 | Оператор в производстве изделий из пластмасс |
| 131300 | Оператор-обработчик цветных металлов |
| 141100 | Оператор в резинотехническом производстве |
| 141300 | Оператор процессов вулканизации |
| ОКСО | 240123.02 | Машинист-оператор в производстве изделий из пластмасс |
| 240123.08 | Оператор в производстве резиновых технических изделий и обуви |

3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Холодная штамповка крупных изделий и деталей сложной конфигурации из драгоценных металлов и их сплавов на многопозиционных штампах | Код | С/01.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Трудовые действия по трудовой функции код В/01.3 "Холодная штамповка сложных деталей из различного профиля металла на эксцентриковых, фрикционных и кривошипных прессах усилием от 3 до 10 МН (от 300 до 1000 тс), крупных простых и средней сложности деталей на прессах простого и двойного действия усилием свыше 10 МН (1000 тс)" |
| Холодная штамповка крупных изделий и деталей сложной конфигурации |
| Необходимые умения | Необходимые умения по трудовой функции код В/01.3 "Холодная штамповка сложных деталей из различного профиля металла на эксцентриковых, фрикционных и кривошипных прессах усилием от 3 до 10 МН (от 300 до 1000 тс), крупных простых и средней сложности деталей на прессах простого и двойного действия усилием свыше 10 МН (1000 тс)" |
| Получать методом холодной штамповки крупные изделия и детали сложной конфигурации из драгоценных металлов и их сплавов |
| Необходимые знания | Необходимые знания по трудовой функции код В/01.3 "Холодная штамповка сложных деталей из различного профиля металла на эксцентриковых, фрикционных и кривошипных прессах усилием от 3 до 10 МН (от 300 до 1000 тс), крупных простых и средней сложности деталей на прессах простого и двойного действия усилием свыше 10 МН (1000 тс)" |
| Физические свойства драгоценных металлов и их сплавов |
| Виды и назначение штампов |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Штамповка методом взрыва крупногабаритных деталей (длиной свыше 2500 мм) из высокопрочных листовых материалов и сплавов, а также штамповка, вытяжка и калибровка деталей сложной конфигурации | Код | С/02.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Трудовые действия по трудовой функции код А/03.2 "Штамповка и вытяжка полых деталей, вытяжка, формовка, калибровка, пробивка и отбортовка отверстий простых деталей на установках взрывной аппаратуры" |
| Штамповка методом взрыва крупногабаритных деталей (длиной свыше 2500 мм) из высокопрочных листовых материалов и сплавов |
| Штамповка, вытяжка и калибровка деталей сложной конфигурации за несколько подрывов с применением групповых и фигурных зарядов |
| Необходимые умения | Необходимые умения по трудовой функции код А/03.2 "Штамповка и вытяжка полых деталей, вытяжка, формовка, калибровка, пробивка и отбортовка отверстий простых деталей на установках взрывной аппаратуры" |
| Получать методом взрыва крупногабаритные детали (длиной свыше 2500 мм) из высокопрочных листовых материалов и сплавов |
| Получать методом подрыва за несколько раз с применением групповых и фигурных зарядов детали сложной конфигурации |
| Изготавливать групповые и фигурные заряды |
| Устанавливать заряды |
| Необходимые знания | Необходимые знания по трудовой функции код А/03.2 "Штамповка и вытяжка полых деталей, вытяжка, формовка, калибровка, пробивка и отбортовка отверстий простых деталей на установках взрывной аппаратуры" |
| Изготовление групповых и фигурных зарядов и способы их подрыва Особенности установки зарядов при повторных подрывах |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик:

|  |
| --- |
| ООО "Союзмаш консалтинг", город Москва |
| Генеральный директор | Ажгиревич Артем Иванович |

4.2. Наименования организаций-разработчиков:

|  |  |
| --- | --- |
| 1. | ОАО ААК "ПРОГРЕСС", город Арсеньев, Приморский край |
| 2. | ОАО "Роствертол", город Ростов-на-Дону |
| 3. | ОАО "УАП "Гидравлика", город Уфа, Республика Башкортостан |
| 4. | ОАО "АЗТМ", город Армавир, Краснодарский край |
| 5. | ОАО "КБТМ", город Омск |
| 6. | ОАО "Красногорский завод им. С.А. Зверева", город Красногорск, Московская область |
| 7. | ОАО "КумАПП", город Кумертау, Республика Башкортостан |
| 8. | ОАО УНПП "Молния", город Уфа, Республика Башкортостан |
| 9. | ОАО "Курский завод "Маяк", город Курск |
| 10. | ОАО "ЛЕПСЕ", город Киров |
| 11. | ОАО "МК ОРМЕТО-ЮУМЗ", город Орск, Оренбургская область |
| 12. | ОАО "Нижнеломовский электромеханический завод", город Нижний Ломов, Пензенская область |
| 13. | ОАО "ЦКБ "Точприбор", город Новосибирск |
| 14. | ОАО "Авиакор - авиационный завод", город Самара |
| 15. | ОАО "АК "Туламашзавод", город Тула |
| 16. | ОАО "Концерн "Калашников", город Ижевск, Удмуртская Республика |
| 17. | ОАО "Курганмашзавод", город Курган |
| 18. | ОАО "Новосибирский завод искусственного волокна", город Искитим, Новосибирская область |
| 19. | ОАО "Плазма", город Рязань |
| 20. | ОАО "Брянский химический завод им. 50-летия СССР", город Сельцо, Брянская область |
| 21. | ОАО "НМЗ "Искра", город Новосибирск |
| 22. | ОАО "НПП "Старт", город Екатеринбург |
| 23. | ОАО "ОМП "Иртыш", город Омск |
| 24. | ОАО "ТНИТИ", город Тула |
| 25. | ОАО "УМПО", город Уфа, Республика Башкортостан |
| 26. | ОАО ЭОКБ "Сигнал" им. А.И. Глухарева, город Энгельс-19, Саратовская область |
| 27. | ГБОУ СПО "Поволжский государственный колледж", город Самара |
| 28. | ФГБОУ МГТУ "Станкин", город Москва |
| 29. | ФГБОУ ВПО "ОмГТУ", город Омск |

\*(1) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0) занятий.

\*(2) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=85134&sub=0) видов экономической деятельности.

\*(3) Трудовой кодекс Российской Федерации, [статьи 69](http://ivo.garant.ru/document?id=12025268&sub=69), [185](http://ivo.garant.ru/document?id=12025268&sub=185), [213](http://ivo.garant.ru/document?id=12025268&sub=213) (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2004, N 35, ст. 3607; 2006, N 27, ст. 2878; 2008, N 30, ст. 3616; 2011, N 49, ст. 7031; 2013, N 48, ст. 6165; N 52, ст. 6986); [приказ](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=0) Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 302н "Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и [Порядка](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=3000) проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда" (зарегистрирован в Минюсте России 22 октября 2011 г., регистрационный N 22111), с изменением, внесенным [приказом](http://ivo.garant.ru/document?id=70310156&sub=0) Минздрава России от 15 мая 2013 г. N 296н (зарегистрирован в Минюсте России 3 июля 2013 г. регистрационный N 28970).

\*(4) Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск N 2, часть 1, [раздел](http://ivo.garant.ru/document?id=5019251&sub=800) "Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давильные работы".

\*(5) Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск N 2, часть 1, [раздел](http://ivo.garant.ru/document?id=5019251&sub=1100) "Кузнечно-прессовые и термические работы".

\*(6) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=90217&sub=0) начального профессионального образования.