

Об утверждении профессионального стандарта "Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением"

Приказ · № 529н · от 01.09.2025 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

Министерство юстиции
Российской Федерации
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 83746
от 3 октября 2025 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

Москва

1 сентября 2025 г. № 529н

Об утверждении профессионального стандарта "Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением"

В соответствии с пунктом 20 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 10 апреля 2023 г. № 580, приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением".
2. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2026 г. и действует до 1 марта 2032 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от 1 сентября 2025 г. № 529н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением

1755

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция "Штамповка изделий на электроимпульсных установках малой мощности"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Штамповка изделий на электроимпульсных установках средней мощности"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Штамповка изделий на электроимпульсных установках большой мощности"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Штамповка изделий на магнитно-импульсных и электрогидравлических установках 28.021
(наименование вида профессиональной деятельности) код

Краткое описание вида профессиональной деятельности Обеспечение качества и производительности при штамповке изделий на магнитно-импульсных и электрогидравлических установках

Группа занятий 7213 Вальцовщики--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к области профессиональной деятельности 28 Производство машин и оборудования

(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)

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.

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 кода уровень (подуровень) квалификации

A

Штамповка изделий на электроимпульсных установках малой мощности 3

Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением 3-го разряда

Штамповщик электроимпульсным методом 3-го разряда

Штамповка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж/А/01.33

Штамповка-сборка изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж/А/02.33

Штамповка изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДжА/03.33

В

Штамповка изделий на электроимпульсных установках средней мощности3

Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением 4-го разряда

Штамповщик электроимпульсным методом 4-го разряда

Штамповка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДжВ/01.33

Штамповка-сборка изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДжВ/02.33

Штамповка изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДжВ/03.33

С

Штамповка изделий на электроимпульсных установках большой мощности4

Оператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением 5-го разряда

Штамповщик электроимпульсным методом 5-го разряда

Штамповка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДжС/01.44

Штамповка-сборка изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией свыше 20 кДжС/02.44

Штамповка изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДжС/03.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Штамповка изделий на электроимпульсных установках малой мощностиКодАУровень квалификации3

Возможные наименования должностей, профессий рабочихОператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением 3-го разряда

Штамповщик электроимпульсным методом 3-го разряда

Пути достижения квалификацииОбразование и обучениеСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих

Опыт практической работыНе менее одного года производственным рабочим в кузнечно-прессовом производстве

Особые условия допуска к работеПрохождение 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-

4 Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых

проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278), действует до 1 апреля 2027 г.; приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), от 2 октября 2024 г. № 509н (зарегистрирован Минюстом России 1 ноября 2024 г., регистрационный № 79994), действует до 1 апреля 2027 г.

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

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

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

Справочная информация

Наименование документа

Код

Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки

ОК37213Вальцовщики

ЕТКС 8 § 89Штамповщик электроимпульсным методом 3-го разряда

ОКПДТР 9 105447Штамповщик электроимпульсным методом

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

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

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Штамповка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж
КодА/01.3Уровень (подуровень) квалификации3

Трудовые действияПодготовка рабочего места к штамповке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Подготовка к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж

Ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией

до 3 кДж

Подача заготовок в рабочее пространство магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж

Управление магнитно-импульсными штамповочными установками с энергией до 3 кДж

Контроль работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж

Извлечение изделий из технологической оснастки после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Складирование изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Выявление дефектов в изделиях после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Периодический контроль размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Необходимые умения Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию

Использовать магнитно-импульсные штамповочные установки с энергией до 3 кДж для штамповки изделий

Использовать штамповую оснастку для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Выполнять ежедневное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Применять средства индивидуальной защиты при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации

Виды, конструкции и назначение магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Типовые режимы работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж

Основные параметры работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж

Назначение органов управления магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж

Типичные неисправности магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж

Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Правила и порядок подготовки к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежедневного технического обслуживания магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией до 3 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Группы и марки материалов, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Сортамент заготовок, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Типовые технологические операции штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Основные правила и способы штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Способы контроля размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Допуски на изделия после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Приемы работы при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией до 3 кДж

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Штамповка-сборка изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж
Код А/02.3
Уровень (подуровень) квалификации 3

Трудовые действия
Подготовка рабочего места к штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Подготовка к работе магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией до 3 кДж

Ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией до 3 кДж

Позиционирование и фиксация изделий для штамповки-сборки на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Подача изделий в рабочее пространство магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией до 3 кДж

Управление магнитно-импульсными штампосборочными установками с энергией до 3 кДж

Контроль работы магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией до 3 кДж

Складирование изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Выявление дефектов в изделиях после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Периодический контроль размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Необходимые умения
Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию

Использовать магнитно-импульсные штампосборочные установки с энергией до 3 кДж

Использовать штамповую оснастку для штамповки-сборки на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Выполнять ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией до 3 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-

измерительные инструменты

Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Применять средства индивидуальной защиты при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации

Виды, конструкции и назначение магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией до 3 кДж

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Типовые режимы работы магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией до 3 кДж

Основные параметры работы магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией до 3 кДж

Назначение органов управления магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией до 3 кДж

Типичные неисправности магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией до 3 кДж

Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Правила и порядок подготовки к работе магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией до 3 кДж

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией до 3 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Группы и марки материалов, обрабатываемых на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Сортамент изделий для штамповки-сборки, обрабатываемых на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Типовые технологические операции штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Основные правила и способы штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Способы контроля размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Приемы работы при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией до 3 кДж

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование

Штамповка изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж
КодА/03.3Уровень (подуровень)
квалификации3

Трудовые действияПодготовка рабочего места к штамповке изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Подготовка к работе электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж

Ежесменное техническое обслуживание электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж

Подготовка технологической оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Подготовка заготовок для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Подача заготовок в технологическую оснастку для штамповки в электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Управление электрогидравлическим штамповочным оборудованием с энергией до 45 кДж

Извлечение изделий из технологической оснастки после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Контроль работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж

Складирование изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Выявление дефектов в изделиях после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Периодический контроль размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Необходимые уменияЧитать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию

Использовать электрогидравлическое штамповочное оборудование с энергией до 45 кДж

Использовать штамповую оснастку для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Выполнять ежесменное техническое обслуживание электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые знанияОсновы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации

Виды, конструкции и назначение электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Типовые режимы работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж

Основные параметры работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж

Назначение органов управления электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж

Типичные неисправности электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж

Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Правила и порядок подготовки к работе электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией до 45 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Группы и марки материалов, обрабатываемых на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Сортамент заготовок, обрабатываемых на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Типовые технологические операции штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Основные правила и способы штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Способы контроля размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Допуски на изделия после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Приемы работы при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией до 45 кДж

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Штамповка изделий на электроимпульсных установках средней мощностиКодВУровень квалификацииЗ

Возможные наименования должностей, профессий рабочихОператор электроимпульсных установок обработки металлов давлением 4-го разряда

Штамповщик электроимпульсным методом 4-го разряда

Пути достижения квалификацииОбразование и обучениеСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих

Опыт практической работыНе менее двух лет оператором электроимпульсных установок обработки металлов давлением 3-го разряда

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Справочная информация

Наименование документа

Код

Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки

ОК37213Вальцовщики

ЕТКС§ 90Штамповщик электроимпульсным методом 4-го разряда

ОКПДТР105447Штамповщик электроимпульсным методом

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Штамповка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДжКодВ/01.3Уровень (подуровень) квалификации3

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

Подготовка к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Подача заготовок в рабочее пространство магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Управление магнитно-импульсными штамповочными установками с энергией свыше 3 до 20 кДж

Управление средствами механизации при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Извлечение изделий из технологической оснастки после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Контроль работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Складирование изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Выявление дефектов в изделиях после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Подналадка магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Периодический контроль размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Необходимые уменияЧитать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию

Использовать магнитно-импульсные штамповочные установки с энергией свыше 3 до 20 кДж

Использовать средства механизации при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Использовать штамповую оснастку для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Выполнять ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации

Виды, конструкции и назначение магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Виды, конструкции и назначение средств механизации для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Типовые режимы работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Основные параметры работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Назначение органов управления магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Типичные неисправности магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Правила и порядок подготовки к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Группы и марки материалов, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Сортамент заготовок, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Типовые технологические операции штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Основные правила и способы штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Способы контроля размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Схемы и правила складирования изделий при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Допуски на изделия после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Приемы работы при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на

магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и
электробезопасности
Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Штамповка-сборка изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией
свыше 3 до 20 кДж Код В/02.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

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

Подготовка к работе магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией свыше 3 до 20
кДж

Ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штампосборочных установок с
энергией свыше 3 до 20 кДж

Позиционирование и фиксация изделий для штамповки-сборки на магнитно-импульсных
штампосборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Подача изделий в рабочее пространство магнитно-импульсных штампосборочных установок с
энергией свыше 3 до 20 кДж

Управление магнитно-импульсными штампосборочными установками с энергией свыше 3 до 20 кДж

Управление средствами механизации при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных
штампосборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Контроль работы магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Подналадка магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Складирование изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штампосборочных
установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Выявление дефектов в изделиях после штамповки-сборки на магнитно-импульсных
штампосборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Периодический контроль размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных
штампосборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Необходимые умения Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию

Использовать магнитно-импульсные штампосборочные установки с энергией свыше 3 до 20 кДж

Использовать средства механизации при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных
штампосборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Использовать штамповую оснастку для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных
штампосборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Выполнять ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штампосборочных
установок с энергией свыше 3 до 20 кДж соответствии с эксплуатационной документацией

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-
измерительные инструменты

Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после
штамповки-сборки на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией свыше 3 до 20
кДж

Применять средства индивидуальной защиты при штамповке-сборке изделий на магнитно-
импульсных штампосборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной,
промышленной и экологической безопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации

Виды, конструкции и назначение магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Виды, конструкции и назначение средств механизации при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Типовые режимы работы магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Основные параметры работы магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Назначение органов управления магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Типичные неисправности магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Правила и порядок подготовки к работе магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания магнитно-импульсных штамповборочных установок с энергией свыше 3 до 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Группы и марки материалов, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Сортамент изделий для штамповки-сборки, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Типовые технологические операции штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Схемы и правила складирования изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Основные правила и способы штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Способы контроля размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Приемы работы при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповборочных установках с энергией свыше 3 до 20 кДж

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование

Штамповка изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45

до 95 кДж Код В/03.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Трудовые действия Подготовка рабочего места к штамповке изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Подготовка к работе электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж

Ежесменное техническое обслуживание электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж

Подготовка технологической оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Подготовка заготовок для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Подача заготовок в технологическую оснастку для штамповки в электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Управление электрогидравлическим штамповочным оборудованием с энергией свыше 45 до 95 кДж

Управление средствами механизации при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Извлечение изделий из технологической оснастки после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Контроль работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж

Складирование изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Выявление дефектов в изделиях после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Подналадка электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж

Периодический контроль размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Необходимые умения Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию

Использовать электрогидравлическое штамповочное оборудование с энергией свыше 45 до 95 кДж

Использовать средства механизации при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Использовать штамповую оснастку для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Выполнять ежесменное техническое обслуживание электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Применять средства индивидуальной защиты при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации

Виды, конструкции и назначение электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж

Виды, конструкции и назначение средств механизации при штамповке на электрогидравлическом

штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Типовые режимы работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж

Основные параметры работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж

Назначение органов управления электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж

Типичные неисправности электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж

Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Правила и порядок подготовки к работе электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 45 до 95 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Группы и марки материалов, обрабатываемых на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Сортамент заготовок, обрабатываемых на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Типовые технологические операции штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Основные правила и способы штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Способы контроля размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Схемы и правила складирования изделий при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Допуски на изделия после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Приемы работы при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 45 до 95 кДж

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Штамповка изделий на электроимпульсных установках большой мощностиКодСУровень квалификации4

Возможные наименования должностей, профессий рабочихОператор электроимпульсных установок

обработки металлов давлением 5-го разряда

Штамповщик электроимпульсным методом 5-го разряда

Пути достижения квалификацииОбразование и обучениеСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих

Опыт практической работыНе менее двух лет оператором электроимпульсных установок обработки металлов давлением 4-го разряда

Особые условия допуска к работеПрохождение 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-

10 Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 "Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 22 января 2024 г. № 16 (зарегистрирован Минюстом 26 февраля 2024 г., регистрационный № 77342), действует до 1 января 2027 г.

Справочная информация

Наименование документа

Код

Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки

ОК37213Вальцовщики

ЕТКС§ 91Штамповщик электроимпульсным методом 5-го разряда

ОКПДТР105447Штамповщик электроимпульсным методом

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Штамповка изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДжКодС/01.4Уровень (подуровень) квалификации4

Трудовые действияПодготовка рабочего места к штамповке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Подготовка к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж

Ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж

Подача заготовок в рабочее пространство магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж

Управление магнитно-импульсными штамповочными установками с энергией свыше 20 кДж

Управление средствами механизации при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Извлечение изделий из технологической оснастки после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Контроль работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж

Складирование изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Выявление дефектов в изделиях после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Подналадка магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж

Периодический контроль размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Необходимые умения

Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию

Использовать магнитно-импульсные штамповочные установки с энергией свыше 20 кДж

Использовать средства механизации при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Использовать штамповую оснастку для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Выполнять ежедневное техническое обслуживание магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации

Виды, конструкции и назначение магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж

Виды, конструкции и назначение средств механизации для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Типовые режимы работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж

Основные параметры работы магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж

Назначение органов управления магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж

Типичные неисправности магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж

Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Правила и порядок подготовки к работе магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Виды дефектов изделий при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Группы и марки материалов, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Сортамент заготовок, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Типовые технологические операции штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Основные правила и способы штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Способы контроля размеров изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Схемы и правила складирования изделий при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Допуски на изделия после штамповки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Правила строповки и перемещения грузов

Приемы работы при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Штамповка-сборка изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией свыше 20 кДж КодС/02.4Уровень (подуровень) квалификации4

Трудовые действияПодготовка рабочего места к штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией свыше 20 кДж

Подготовка к работе магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией свыше 20 кДж

Ежесменное техническое обслуживание магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией свыше 20 кДж

Позиционирование и фиксация изделий для штамповки-сборки на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией свыше 20 кДж

Подача изделий в рабочее пространство магнитно-импульсных штампосборочных установок с энергией свыше 20 кДж

Управление магнитно-импульсными штампосборочными установками с энергией свыше 20 кДж

Управление средствами механизации при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штампосборочных установках с энергией свыше 20 кДж

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

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания магнитно-импульсных штамповочных установок с энергией свыше 20 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Виды дефектов изделий при штамповке-сборке на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Группы и марки материалов, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Сортамент изделий для штамповки-сборки, обрабатываемых на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Типовые технологические операции штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Схемы и правила складирования изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Основные правила и способы штамповки-сборки изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Способы контроля размеров изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки-сборки на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Правила строповки и перемещения грузов

Приемы работы при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке-сборке изделий на магнитно-импульсных штамповочных установках с энергией свыше 20 кДж

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование

Штамповка изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж
КодС/03.4Уровень (подуровень) квалификации4

Трудовые действияПодготовка рабочего места к штамповке изделий на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Подготовка к работе электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж

Ежесменное техническое обслуживание электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж

Подготовка технологической оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Подготовка заготовок для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Подача заготовок в технологическую оснастку для штамповки в электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Управление электрогидравлическим штамповочным оборудованием с энергией свыше 95 кДж

Управление средствами механизации при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Извлечение изделий из технологической оснастки после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Контроль работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж

Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Складирование изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Выявление дефектов в изделиях после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Подналадка электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж

Периодический контроль размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Необходимые умения

Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию

Использовать электрогидравлическое штамповочное оборудование с энергией свыше 95 кДж

Использовать средства механизации при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Использовать штамповую оснастку для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Выполнять ежедневное техническое обслуживание электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Применять средства индивидуальной защиты при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации

Виды, конструкции и назначение электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж

Виды, конструкции и назначение средств механизации при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Типовые режимы работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж

Основные параметры работы электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж

Назначение органов управления электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж

Типичные неисправности электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж

Типичные неисправности штамповой оснастки для штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Правила и порядок подготовки к работе электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного ежесменного технического обслуживания электрогидравлического штамповочного оборудования с энергией свыше 95 кДж в соответствии с эксплуатационной документацией

Виды дефектов изделий при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Группы и марки материалов, обрабатываемых на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Сортамент заготовок, обрабатываемых на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Типовые технологические операции штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Основные правила и способы штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Способы контроля размеров изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Схемы и правила складирования изделий при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Допуски на изделия после штамповки на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Правила строповки и перемещения грузов

Приемы работы при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на электрогидравлическом штамповочном оборудовании с энергией свыше 95 кДж

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

Заместитель председателя Петракова Ольга Геннадьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

ОООР "Союз машиностроителей России", город Москва

Совет по профессиональным квалификациям в области промышленной электроники и приборостроения, город Москва

ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана (национальный исследовательский университет)", город Москва

ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва