

Об утверждении профессионального стандарта "Специалист по инструментальному обеспечению кузнечно-штамповочного производства"

Приказ · № 140н · от 14.03.2023 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

14 марта 2023 г. № 140н

Об утверждении профессионального стандарта "Специалист по инструментальному обеспечению кузнечно-штамповочного производства"

Зарегистрирован Минюстом России 14 апреля 2023 г.

Регистрационный № 73029

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

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Специалист по инструментальному обеспечению кузнечно-штамповочного производства".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 сентября 2020 г. № 589н "Об утверждении профессионального стандарта "Специалист по инструментальному обеспечению кузнечно-штамповочного производства" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 6 октября 2020 г., регистрационный № 60257).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2023 г. и действует до 1 сентября 2029 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от 14 марта 2023 г. № 140н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Специалист по инструментальному обеспечению кузнечно-штамповочного производства

400

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 "Технический контроль штамповой оснастки и инструментов"
- 3.2. Обобщенная трудовая функция "Контроль эксплуатации и техническое обслуживание штамповой оснастки и инструментов"
- 3.3. Обобщенная трудовая функция "Совершенствование и обеспечение штамповой оснасткой и инструментами"
- 3.4. Обобщенная трудовая функция "Организация работ по обеспечению и хранению штамповой оснастки и инструментов"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Обеспечение кузнечно-штамповочного производства штамповой оснасткой и инструментами 40.088
(наименование вида профессиональной деятельности) код

Основная цель вида профессиональной деятельности: Повышение производительности, улучшение условий труда и качества продукции за счет обеспечения кузнечно-штамповочного производства штамповой оснасткой и инструментами

Группа занятий: 2141 Инженеры в промышленности и на производстве 3115 Техники-механики

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: 25.50 Ковка, прессование, штамповка и профилирование; изготовление изделий методом порошковой металлургии

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 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	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
-----	--------------	----------------------	--------------	-----	-----------------------------------

А

Технический контроль штамповой оснастки и инструментов 4

Входной контроль кузнечных инструментов А/01.44

Входной контроль штамповой оснастки и инструментов А/02.44

Контроль эксплуатации штамповой оснастки и инструментов А/03.44

Контроль хранения и учет штамповой оснастки и инструментов А/04.44

В

Контроль эксплуатации и техническое обслуживание штамповой оснастки и инструментов 5

Приемочный контроль штамповой оснастки В/01.55

Контроль штамповой оснастки и инструментов в процессе эксплуатации В/02.55

Выявление причин износа и поломок штамповой оснастки и инструментов В/03.55

Составление календарных планов контроля и обслуживания штамповой оснастки и инструментовВ/04.55

С

Совершенствование и обеспечение штамповой оснасткой и инструментами6

Определение потребности в штамповой оснастке и инструментахС/01.66

Разработка мероприятий по обеспечению штамповой оснасткой и инструментамиС/02.66

Технический надзор за эксплуатацией штамповой оснастки и инструментовС/03.66

Разработка предложений по совершенствованию конструкции штамповой оснастки и инструментовС/04.66

D

Организация работ по обеспечению и хранению штамповой оснастки и инструментов7

Организация работ по обеспечению штамповой оснасткой и инструментамиD/01.77

Организация работ по хранению штамповой оснастки и инструментовD/02.77

Организация работ с претензиями и рекламациями к поставщикам штамповой оснастки и инструментовD/03.77

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Технический контроль штамповой оснастки и инструментовКодАУровень квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийТехник-механик

Техник по инструменту

Техник-механик II категории

Техник по инструменту II категории

Техник-механик I категории

Техник по инструменту I категории

Требования к образованию и обучениюСреднее профессиональное образование - программы подготовки специалистов среднего звена

Требования к опыту практической работыДля должностей техников II категории не менее шести месяцев в должности техника в кузнечно-штамповочном производстве

Для должностей техников I категории не менее шести месяцев в должности техника II категории в кузнечно-штамповочном производстве

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 3

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 4

Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда 5

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ3115Техники-механики

ЕКС 6 -Техник по инструменту

ОКПДТР 7 26927Техник

27038Техник по инструменту

ОКСО 8 2.15.02.08Технология машиностроения

2.22.02.05Обработка металлов давлением

3 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 приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), действует до 1 апреля 2027 г.

4 Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 "Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 39, ст. 6056; 2022, № 44, ст. 7567), действует до 31 декабря 2026 г. включительно.

5 Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 "О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2022, № 1, ст. 171; 2023, № 1, ст. 338), действует до 1 сентября 2026 г.

6 Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих.

7 Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

8 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.1.1. Трудовая функция

НаименованиеВходной контроль кузнечных инструментов

КодА/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПроверка сопроводительной документации на кузнечные инструменты

Визуальный осмотр кузнечных инструментов на отсутствие поверхностных дефектов при входном контроле

Входной контроль геометрических параметров кузнечных инструментов на соответствие техническим условиям

Контроль над проведением технологических испытаний материалов кузнечных инструментов при входном контроле

Выявление дефектов кузнечных инструментов при входном контроле

Учет и анализ данных о качестве кузнечных инструментов при входном контроле

Подготовка заключений о соответствии качества кузнечных инструментов техническим условиям и требованиям конструкторской документации

Подготовка документов для предъявления претензий поставщикам кузнечных инструментов по результатам входного контроля

Необходимые умения Читать и применять нормативно-технологическую документацию на входной контроль кузнечных инструментов

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для входного контроля кузнечных инструментов

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления производственно-технической документации

Создавать электронные таблицы, выполнять вычисления и обработку данных о фактическом уровне качества поступающих кузнечных инструментов

Выполнять ввод информации о поступивших кузнечных инструментах в электронной системе учета наличия и использования

Выбирать методы и средства контроля технических характеристик кузнечных инструментов

Применять методы и средства контроля технических характеристик кузнечных инструментов

Применять средства измерения для проведения контроля характеристик кузнечных инструментов при входном контроле

Определять соответствие технических характеристик кузнечных инструментов нормативно-технической документации

Выявлять дефекты кузнечных инструментов при входном контроле

Оформлять претензионные документы поставщикам кузнечных инструментов

Оформлять производственно-техническую документацию

Применять средства индивидуальной защиты при входном контроле кузнечных инструментов

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них

Электронные системы учета наличия и использования кузнечных инструментов

Нормативно-техническая документация организации на входной контроль кузнечных инструментов

Виды, конструкция и назначение кузнечных инструментов

Виды, конструкция и назначение ковочного оборудования

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для входного контроля кузнечных инструментов

Порядок и правила входного контроля кузнечных инструментов

Методики входного контроля кузнечных инструментов

Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для кузнечных инструментов

Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для кузнечных инструментов

Технические требования, предъявляемые к кузнечным инструментам

Типовые технологические процессы ковки поковок

Типовые технологии изготовления кузнечных инструментов

Условия и правила эксплуатации кузнечных инструментов

Виды и правила упаковки и временной противокоррозионной защиты кузнечных инструментов

Порядок и правила заполнения производственно-технической документации на входной контроль кузнечных инструментов

Порядок предъявления рекламаций на качество кузнечных инструментов

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при входном контроле кузнечных инструментов

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

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

НаименованиеВходной контроль штамповой оснастки и инструментов

КодА/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПроверка сопроводительной документации на штамповую оснастку и инструменты

Визуальный осмотр штамповой оснастки и инструментов на отсутствие поверхностных дефектов при входном контроле

Входной контроль геометрических параметров штамповой оснастки и инструментов на соответствие техническим условиям и требованиям конструкторской документации

Контроль за проведением технологических испытаний материалов штамповой оснастки и инструментов при входном контроле

Выявление дефектов штамповой оснастки и инструментов при входном контроле

Заполнение паспорта или формуляра штамповой оснастки

Учет и анализ данных о качестве штамповой оснастки и инструментов при входном контроле

Подготовка заключений о соответствии качества штамповой оснастки и инструментов техническим условиям и требованиям конструкторской документации

Подготовка документов для предъявления претензий поставщикам штамповой оснастки и инструментов по результатам входного контроля

Необходимые уменияЧитать и применять нормативно-технологическую документацию на входной контроль штамповой оснастки и инструментов

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для входного контроля штамповой оснастки и инструментов

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления производственно-технической документации на входной контроль штамповой оснастки и инструментов

Создавать электронные таблицы, выполнять обработку данных о фактическом уровне качества штамповой оснастки и инструментов при входном контроле

Выполнять ввод информации поступающей штамповой оснастки и инструментов в электронной системе учета наличия и использования

Применять методики измерений и контроля штамповой оснастки и инструментов при входном контроле

Выбирать методы и средства контроля технических характеристик штамповой оснастки и инструментов при входном контроле

Применять средства измерения для проведения контроля характеристик штамповой оснастки и инструментов при входном контроле

Определять соответствие технических характеристик штамповой оснастки и инструментов нормативно-технической документации

Выявлять дефекты штамповой оснастки и инструментов

Оформлять претензионные документы поставщикам штамповой оснастки и инструментов

Оформлять производственно-техническую документацию по результатам входного контроля штамповой оснастки и инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при входном контроле штамповой оснастки и инструментов

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них

Электронные системы учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов

Нормативно-техническая документация организации на входной контроль штамповой оснастки и инструментов

Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов в кузнечно-штамповочном производстве

Виды, конструкция и назначение кузнечно-штамповочного оборудования

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для входного контроля штамповой оснастки и инструментов

Порядок и правила входного контроля штамповой оснастки и инструментов

Методики входного контроля штамповой оснастки и инструментов

Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для штамповой оснастки и инструментов

Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для штамповой оснастки и инструментов

Технические требования, предъявляемые к штамповой оснастке и инструментам

Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий

Условия и правила эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

Виды и правила упаковки и временной противокоррозионной защиты штамповой оснастки и инструментов

Порядок и правила заполнения производственно-технической документации на входной контроль штамповой оснастки и инструментов

Порядок предъявления рекламаций на качество штамповой оснастки и инструментов

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при входном контроле

штамповой оснастки и инструментов

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

Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование Контроль эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

Код А/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Контроль установки и крепления штамповой оснастки и инструмента на кузнечно-штамповочном оборудовании

Визуальный контроль состояния поверхности штамповой оснастки и инструментов при эксплуатации

Контроль условий эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

Контроль температурно-скоростного режимаковки и штамповки поковок и изделий

Выявление дефектов штамповой оснастки и инструментов при эксплуатации

Учет и анализ данных о качестве штамповой оснастки и инструментов при эксплуатации

Оформление отчета по результатам периодического контроля эксплуатации инструментов и штамповой оснастки

Необходимые умения Читать и применять нормативно-технологическую документацию на эксплуатацию штамповой оснастки и инструментов

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для контроля эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления производственно-технической документации

Создавать электронные таблицы, выполнять обработку данных о фактическом уровне качества штамповой оснастки и инструментов при эксплуатации

Визуально определять виды износа штамповой оснастки и инструментов

Определять правильность установки и надежность крепления штамповой оснастки и инструментов на кузнечно-штамповочном оборудовании

Определять соответствие режимов работы кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования технологической документации

Определять соответствие условий работы штамповой оснастки и инструментов технологической документации

Определять необходимость и вид ремонта штамповой оснастки и инструментов

Определять соответствие смазочно-охлаждающей жидкости и способа ее подачи технологической документации

Оформлять производственно-техническую документацию

Применять средства индивидуальной защиты при эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном

производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них

Нормативно-техническая документация организации на эксплуатацию штамповой оснастки и инструментов

Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов в кузнечно-штамповочном производстве

Виды, конструкция и назначение кузнечно-штамповочного оборудования

Виды, конструкция и назначение нагревательного оборудования

Виды износа штамповой оснастки и инструментов

Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для штамповой оснастки и инструментов

Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для штамповой оснастки и инструментов

Технические требования, предъявляемые к штамповой оснастке и инструментам

Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий

Порядок и правила эксплуатации штамповой оснастки и приспособлений

Влияние параметров смазочно-охлаждающей жидкости на стойкость штамповой оснастки

Влияние температурно-скоростных условий эксплуатации штамповой оснастки на ее стойкость

Влияние надежности крепления штамповой оснастки на ее долговечность

Способы и правила подогрева и охлаждения инструментов и штамповой оснастки

Способы крепления штамповой оснастки на кузнечно-штамповочное оборудование

Режимы работы кузнечно-штамповочного оборудования

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

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

Другие характеристики-

3.1.4. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль хранения и учет штамповой оснастки и инструментов

КодА/04.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияСбор и обработка информации о техническом состоянии штамповой оснастки и инструментов

Учет количества и номенклатуры штамповой оснастки и инструментов, находящихся в ремонте и на хранении

Контроль условий хранения штамповой оснастки и инструментов

Контроль транспортировки штамповой оснастки и инструментов

Формирование электронной базы штамповой оснастки и инструментов; внесение данных о приобретении, эксплуатации, проверках и ремонте

Заполнение в паспорте или формуляре штамповой оснастки сведений об эксплуатации, ремонте и стойкости штампа

Оформление документов о списании изношенной штамповой оснастки и инструментов

Составление актов о выходе штамповой оснастки и инструментов из строя

Необходимые умения Читать и применять нормативно-технологическую документацию

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические

документы для учета расхода и контроля условий хранения штамповой оснастки и инструментов

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления производственно-технической документации

Выполнять ввод и обработку информации в электронной системе учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов

Создавать электронные таблицы, выполнять вычисления и обработку данных учета количества и номенклатуры штамповой оснастки и инструментов, находящихся в ремонте и на хранении

Определять основные виды износа и выхода из строя штамповой оснастки и инструмента

Определять стадии износа штамповой оснастки

Определять вид ремонта штамповой оснастки и инструментов

Определять типичные причины износа штамповой оснастки и инструментов

Выполнять расчеты расхода штамповой оснастки и инструментов

Определять необходимую стойкость штамповой оснастки и инструментов в зависимости от условий эксплуатации

Оформлять производственно-техническую документацию

Применять средства индивидуальной защиты

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Электронные системы учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов

Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них

Нормативно-техническая документация организации

Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов

Виды и стадии износа штамповой оснастки и инструментов

Виды дефектов штамповой оснастки и инструментов

Типичные причины дефектов и износа штамповой оснастки и инструментов

Правила и условия эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

Типичные причины выхода штамповой оснастки и инструмента из строя

Виды и способы ремонта штамповой оснастки и инструментов

Сроки планово-предупредительного ремонта штамповой оснастки и инструментов

Методики контроля технического состояния штамповой оснастки и инструментов

Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для штамповой оснастки и инструментов

Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для штамповой оснастки и инструментов

Технические требования, предъявляемые к штамповой оснастке и инструментам

Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий

Способы и правила хранения штамповой оснастки и инструментов

Способы и правила транспортировки штамповой оснастки и инструментов
Порядок и правила заполнения производственно-технической документации
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Контроль эксплуатации и техническое обслуживание штамповой оснастки и инструментов
Код ВУровень квалификации 5

Происхождение обобщенной трудовой функции
Оригинал
ХЗаймствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий
Инженер-механик

Инженер по инструменту

Инженер-механик III категории

Инженер по инструменту III категории

Требования к образованию и обучению
Среднее профессиональное образование - программы подготовки специалистов среднего звена
или

Высшее образование - бакалавриат

Требования к опыту практической работы
Для должностей инженеров без категории не менее двух лет в должности техника в кузнечно-штамповочном производстве при наличии среднего профессионального образования по программам подготовки специалистов среднего звена

Для должностей инженеров III категории не менее шести месяцев в должности инженера без категории в кузнечно-штамповочном производстве

Особые условия допуска к работе
Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК32141Инженеры в промышленности и на производстве

ЕКС-Инженер

-Инженер по инструменту

-Инженер-технолог (технолог)

ОКПДТР22491Инженер-конструктор

22575Инженер по инструменту

22854Инженер-технолог

ОКСО2.15.02.08Технология машиностроения

2.22.02.05Обработка металлов давлением

2.15.03.01Машиностроение

2.15.03.02Технологические машины и оборудование

2.15.03.05Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

3.2.1. Трудовая функция

НаименованиеПриемочный контроль штамповой оснастки

КодВ/01.5

Уровень (подуровень) квалификации

5

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальный приемочный контроль внешних дефектов штамповой оснастки на отсутствие дефектов

Контроль соответствия конструкции штамповой оснастки конструкторской документации

Контроль соответствия геометрических параметров штамповой оснастки требованиям конструкторской документации

Проведение пробной штамповки поковок и изделий для приемочного контроля штамповой оснастки

Выявление дефектов изготовления и конструкции штамповой оснастки

Подготовка рекомендаций для корректирующих мероприятий по результатам штамповки опытной партии поковок и изделий

Оформление акта освоения и заключения о готовности штамповой оснастки к вводу в эксплуатацию (акта внедрения)

Подготовка заключения о соответствии качества поступающей штамповой оснастки требованиям нормативно-технической документации

Систематизация данных о фактическом уровне качества поступающей штамповой оснастки

Заполнение в паспорте или формуляре штамповой оснастки сведений о приемке

Оформление документов для предъявления претензий поставщикам штамповой оснастки по результатам приемочного контроля

Необходимые уменияЧитать и применять нормативно-технологическую документацию на приемочный контроль штамповой оснастки

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для приемочного контроля штамповой оснастки

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления производственно-технической документации

Выполнять ввод информации о приемке штамповой оснастки и заключении заказчика в электронной системе учета наличия и использования штамповой оснастки

Создавать электронные таблицы, выполнять вычисления и обработку данных о фактическом уровне качества поступающей штамповой оснастки

Определять соответствие характеристик поступающей штамповой оснастки и приспособлений нормативно-технической документации

Анализировать работоспособность конструкций штамповой оснастки на кузнечно-штамповочном оборудовании

Анализировать работоспособность материалов штамповой оснастки в технологических процессах штамповки

Определять последовательность действий при приемочном контроле штамповой оснастки

Выявлять дефекты штамповой оснастки

Определять причины образования дефектов и выхода из строя штамповой оснастки

Определять надежность крепления и правильность установки штамповой оснастки на кузнечно-штамповочное оборудование

Определять термомеханические режимы штамповки в соответствии с технологической документацией

Определять оптимальные режимы работы кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Определять оптимальные условия работы штамповой оснастки

Выполнять статистическую обработку результатов контроля и измерений

Оформлять производственно-техническую документацию

Оформлять претензионные документы

Применять средства индивидуальной защиты при приемочном контроле штамповой оснастки

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Электронные системы учета наличия и использования штамповой оснастки

Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них

Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы организации рабочих мест

Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов в кузнечно-штамповочном производстве

Виды, конструкция и назначение кузнечно-штамповочного оборудования

Виды, конструкция и назначение нагревательного оборудования

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для входного контроля штамповой оснастки и инструментов

Порядок и правила приемочного контроля штамповой оснастки и инструментов

Методики входного контроля штамповой оснастки и инструментов

Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для штамповой оснастки и инструментов

Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для штамповой оснастки и инструментов

Технические требования, предъявляемые к штамповой оснастке и инструментам

Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий

Условия и правила эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

Режимы эксплуатации кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Способы установки и крепления штамповой оснастки на кузнечно-штамповочное оборудование

Виды и причины дефектов штамповой оснастки

Причины выхода штамповой оснастки из строя

Виды и способы ремонта штамповой оснастки

Зависимость стойкости штамповой оснастки от способа ее изготовления, применяемых штамповых материалов и условий эксплуатации

Методики статистической обработки результатов измерений и контроля

Порядок предъявления рекламаций на качество штамповой оснастки

Порядок и правила заполнения производственно-технической документации на приемочный контроль штамповой оснастки и инструментов

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при приемочном контроле штамповой оснастки и инструментов

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

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование Контроль штамповой оснастки и инструментов в процессе эксплуатации

Код В/02.5

Уровень (подуровень) квалификации

5

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Контроль надежности крепления и правильности установки штамповой оснастки и инструмента на кузнечно-штамповочном оборудовании

Контроль технического состояния штамповой оснастки и инструментов

Контроль режимов работы кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Определение соответствия условий работы штамповой оснастки и инструментов технологическому процессу

Выявление закономерностей причин износа и выхода из строя штамповой оснастки и инструментов

Разработка рекомендаций по увеличению ресурса работоспособности штамповой оснастки и инструментов

Оформление отчетов о техническом состоянии штамповой оснастки, приспособлений и инструментов

Необходимые умения Читать и применять нормативно-технологическую документацию на эксплуатацию штамповой оснастки и инструментов

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для технического контроля штамповой оснастки и инструментов

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления отчетов о техническом состоянии штамповой оснастки и инструментов

Анализировать режимы работы кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования и его техническое состояние

Анализировать условия работы штамповой оснастки и инструментов

Анализировать энергосиловые и температурные режимы работы штамповой стали

Анализировать параметры технологических процессовковки и штамповки для увеличения срока эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

Систематизировать результаты контроля технического состояния штамповой оснастки и инструментов для увеличения срока эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

Принимать технические решения, направленные на повышение работоспособности штамповой оснастки и инструментов

Определять виды износа штамповой оснастки и инструментов

Определять допустимый уровень износа и образования дефектов в штамповой оснастке

Оформлять производственно-техническую документацию

Применять средства индивидуальной защиты при техническом контроле штамповой оснастки и инструментов

Необходимые знания
Читать и применять нормативно-технологическую документацию на эксплуатацию штамповой оснастки и инструментов

Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них

Нормативно-техническая документация организации на технический контроль штамповой оснастки и инструментов

Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов в кузнечно-штамповочном производстве

Виды, конструкция и назначение кузнечно-штамповочного оборудования

Виды, конструкция и назначение нагревательного оборудования

Виды износа и поломок штамповой оснастки и инструментов

Причины износа и выхода из строя штамповой оснастки и инструментов

Влияние износа штамповой оснастки и инструмента на качество поковок и изделий

Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для штамповой оснастки и инструментов

Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для штамповой оснастки и инструментов

Технические требования, предъявляемые к штамповой оснастке, приспособлениям и инструментам

Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий

Порядок и правила эксплуатации штамповой оснастки и приспособлений

Точностные характеристики и техническое состояние используемого кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Точностные характеристики используемых штамповой оснастки и инструментов

Технологические и эксплуатационные факторы, влияющие на износостойкость штамповой оснастки

Влияние износа штамповой оснастки на качество поковок и изделий

Свойства смазочно-охлаждающей жидкости и способы ее применения

Режимы работы кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Условия работы штамповой оснастки и инструментов

Порядок согласования внесения изменений в конструкцию штамповой оснастки и инструментов

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

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

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование
Выявление причин износа и поломок штамповой оснастки и инструментов

Код
В/03.5

Уровень (подуровень) квалификации

5

Происхождение трудовой функции
Оригинал

Х
Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияОпределение причин износа штамповой оснастки и инструментов

Подготовка предложений по уменьшению износа штамповой оснастки и инструментов

Определение причин, вызвавших поломку штамповой оснастки и инструментов

Подготовка предложений по предотвращению поломок штамповой оснастки и инструментов

Моделирование технологических процессовковки и штамповки в компьютерных программах для расчета пластического течения материала

Компьютерный расчет на стойкость и прочность штамповой оснастки в специализированных программах

Подготовка предложений по совершенствованию штамповой оснастки

Оформление производственно-технической документации по результатам выявления причин износа и поломок штамповой оснастки и инструментов

Оформление отчетов по результатам компьютерного моделирования штамповой оснастки на прочность и стойкость

Необходимые уменияЧитать и применять нормативно-технологическую документацию

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выявления причин износа и поломок штамповой оснастки и инструментов

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления производственно-технической документации

Использовать специальные компьютерные программы для расчета пластического течения материала в технологических процессахковки и штамповки

Моделировать процессыковки и штамповки с использованием специальных прикладных программ в системах инженерных расчетов, анализа и симуляции физических процессов (далее - CAE-системы)

Использовать специальные компьютерные программы для расчета штамповой оснастки на стойкость и прочность

Выполнять прочностные и стойкостные расчеты штамповой оснастки в CAE-системах

Анализировать нормативно-техническую, конструкторскую и технологическую документацию

Выполнять статистическую обработку результатов контроля и измерений

Анализировать влияние режимов работы кузнечно-штамповочного оборудования на условия работы штамповой оснастки

Анализировать влияние параметров работы нагревательных устройств на условия работы штамповой оснастки

Анализировать влияние параметров подаваемой смазочно-охлаждающей жидкости и удаления окалины на условия работы штамповой оснастки

Анализировать влияние условий работы штамповой оснастки на ее стойкость

Анализировать влияние штамповой стали и ее термообработки на стойкость штамповой оснастки

Определять работоспособность штамповой оснастки

Выявлять технологические, конструкторские и эксплуатационные факторы, оказывающие определяющее влияние на стойкость штамповой оснастки

Моделировать технологические процессыковки и штамповки в специализированных программах

Выполнять прочностные расчеты штамповой оснастки с применением компьютерных программ

Разрабатывать предложения по повышению стойкости штамповой оснастки

Оформлять отчеты по результатам анализа и моделирования условий работы штамповой оснастки

Необходимые знанияОсновы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном

производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Специальные компьютерные программы для моделирования, оптимизации и расчета процессов

ковки и штамповки: наименования, возможности и порядок работы в них

CAE-системы: наименования, возможности и порядок работы в них

Нормативно-техническая документация организации

Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов

Виды, конструкция и назначение кузнечно-штамповочного оборудования

Виды, конструкция и назначение нагревательного оборудования

Виды износа и поломок штамповой оснастки и инструментов

Причины износа и поломок штамповой оснастки и инструментов

Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для штамповой оснастки и инструментов

Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для штамповой оснастки и инструментов

Технические требования, предъявляемые к штамповой оснастке и инструментам

Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий

Порядок и правила эксплуатации штамповой оснастки и приспособлений

Влияние параметров смазочно-охлаждающей жидкости на стойкость штамповой оснастки

Влияние температурно-скоростных условий эксплуатации штамповой оснастки на ее стойкость

Влияние надежности крепления штамповой оснастки на ее долговечность

Способы и правила подогрева и охлаждения штамповой оснастки и инструментов

Режимы работы кузнечно-штамповочного оборудования

Пути повышения стойкости штамповой оснастки и инструментов

Нормативно-технические требования к отчету по результатам моделирования

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

Другие характеристики-

3.2.4. Трудовая функция

НаименованиеСоставление календарных планов контроля и обслуживания штамповой оснастки и инструментов

КодВ/04.5

Уровень (подуровень) квалификации

5

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияОбработка и анализ данных о количестве и номенклатуре штамповой оснастки и инструментов, находящихся в ремонте и на хранении

Обработка и анализ данных о техническом состоянии штамповой оснастки и инструментов

Составление календарных планов проведения контроля технического состояния штамповой оснастки и инструментов

Составление календарного плана текущего ремонта штамповой оснастки и инструментов

Составление календарного плана капитального ремонта штамповой оснастки и инструментов

Формирование электронной базы штамповой оснастки и инструментов с внесением данных об

эксплуатации, проверках и ремонте

Составление отчетов о техническом состоянии штамповой оснастки

Необходимые умения Читать и применять нормативно-технологическую документацию

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для составления календарных планов контроля, текущего и капитального ремонта штамповой оснастки и инструментов

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для составления календарных планов контроля, текущего и капитального ремонта и отчетов о техническом состоянии штамповой оснастки

Выполнять обработку и анализ информации в электронной системе учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов с внесением данных об эксплуатации, проверках и ремонте

Создавать электронные таблицы, выполнять вычисления и обработку данных о контроле, текущем и капитальном ремонте штамповой оснастки и инструментов

Планировать собственную работу с использованием компьютерного персонального информационного менеджера

Анализировать техническое состояние штамповой оснастки и инструментов и определяемую им производственную ситуацию

Анализировать нормативно-технические документы и отраслевые стандарты расхода штамповой оснастки и инструментов

Выполнять расчеты потребности организации в штамповой оснастке и инструментах

Составлять календарные планы проведения контроля технического состояния, текущего и капитального ремонта штамповой оснастки и инструментов

Выполнять статистическую обработку результатов контроля и измерений

Определять необходимую стойкость штамповой оснастки и инструментов в зависимости от технологического процесса, материала и кузнечно-штамповочного оборудования

Оформлять производственно-техническую документацию

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Электронные системы учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов

Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них

Компьютерные персональные информационные менеджеры: наименования, возможности и порядок работы в них

Сроки планово-предупредительного ремонта штамповой оснастки и инструментов

Сроки технического обслуживания кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов в кузнечно-штамповочном производстве

Виды, конструкция и назначение кузнечно-штамповочного оборудования

Виды, конструкция и назначение нагревательного оборудования

Виды износа штамповой оснастки и инструментов

Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для штамповой оснастки и инструментов

Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для штамповой оснастки и инструментов

Технические требования, предъявляемые к штамповой оснастке и инструментам

Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий
Порядок и правила эксплуатации штамповой оснастки и приспособлений
Нормы времени на установку, наладку и снятие штамповой оснастки и вспомогательного оборудования
Методики статистической обработки результатов измерений и контроля
Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы хранения штамповой оснастки и инструментов
Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы организации рабочих мест
Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы транспортировки штамповой оснастки и инструментов
Требования к техническому состоянию кузнечно-штамповочного оборудования, штамповой оснастки, инструментов и средств измерений
Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы делопроизводства
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Совершенствование и обеспечение штамповой оснасткой и инструментами
Код СУровень
квалификацииб

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийИнженер-механик II категории

Инженер по инструменту II категории

Требования к образованию и обучениюВысшее образование - бакалавриат
или

Высшее образование - магистратура или специалитет

Требования к опыту практической работыНе менее трех лет на инженерных должностях в кузнечно-штамповочном производстве при наличии высшего образования - бакалавриат

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК32141Инженеры в промышленности и на производстве

ЕКС-Инженер

-Инженер по инструменту

-Инженер-технолог (технолог)

ОКПДТР22491Инженер-конструктор

22575Инженер по инструменту

22854Инженер-технолог

ОКСО2.15.03.01Машиностроение

2.15.03.02Технологические машины и оборудование

2.15.03.05Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

2.15.04.01Машиностроение

2.15.04.02Технологические машины и оборудование

2.15.04.05Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

2.15.05.01Проектирование технологических машин и комплексов

3.3.1. Трудовая функция

НаименованиеОпределение потребности в штамповой оснастке и инструментах

КодС/01.6

Уровень (подуровень) квалификации

6

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияОпределение номенклатуры и расхода штамповой оснастки и инструментов

Определение потребности организации в штамповой оснастке и инструментах

Систематизация данных о количестве штамповой оснастки и инструментов, находящихся на складе и в ремонте

Определение сроков ремонта, изготовления и закупки штамповой оснастки и инструментов

Корректирование графиков ремонта штамповой оснастки и инструментов

Формирование электронной базы штамповой оснастки и инструментов с внесением данных о закупках, стойкости и ремонте

Подготовка календарных планов, смет, заявок на закупку, ремонт штамповой оснастки и инструментов

Необходимые уменияЧитать и применять нормативно-технологическую документацию

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для определения потребности организации в штамповой оснастке и инструментах

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для подготовки календарных планов, смет, заявок на закупку, ремонт штамповой оснастки и инструментов

Выполнять ввод и обработку информации в электронной системе учета наличия и использования

штамповой оснастки и инструментов, вносить данные об эксплуатации, проверках и ремонте

Создавать электронные таблицы, выполнять вычисления и обработку данных для определения потребности в штамповой оснастке и инструментах

Использовать прикладные компьютерные программы для расчета потребности в штамповой оснастке и инструментах

Анализировать обеспеченность штамповой оснасткой и инструментами и соответствующую производственную ситуацию

Анализировать нормативно-техническую, конструкторскую и технологическую документацию

Анализировать нормативы и отраслевые стандарты расхода штамповой оснастки и инструментов

Выполнять статистическую обработку результатов контроля и измерений

Выполнять расчеты потребности в штамповой оснастке и инструментах
Определять стойкость штамповой оснастки и инструментов в зависимости от условий эксплуатации
Определять нормы времени на ремонт, изготовление и закупку штамповой оснастки и инструментов
Анализировать информацию в электронной системе учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов
Оформлять производственно-техническую документацию по закупке, ремонту и изготовлению штамповой оснастки и инструментов

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве
Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них
Электронные системы учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов
Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них
Прикладные компьютерные программы для вычислений: наименования, возможности и порядок работы в них
Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие требования к материалам, штамповой оснастке и инструментам
Сроки планово-предупредительного ремонта штамповой оснастки и инструментов
Сроки технического обслуживания кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования
Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов в кузнечно-штамповочном производстве
Виды, конструкция и назначение кузнечно-штамповочного оборудования
Виды, конструкция и назначение нагревательного оборудования
Виды износа штамповой оснастки и инструментов
Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для штамповой оснастки и инструментов
Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для штамповой оснастки и инструментов
Технические требования, предъявляемые к штамповой оснастке и инструментам
Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий
Порядок и правила эксплуатации штамповой оснастки и приспособлений
Нормы времени на установку, наладку и снятие штамповой оснастки и вспомогательного оборудования
Методики контроля технического состояния штамповой оснастки и инструментов
Методики статистической обработки результатов измерений и контроля
Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы хранения штамповой оснастки и инструментов
Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы организации рабочих мест
Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы транспортировки штамповой оснастки и инструментов
Требования к техническому состоянию кузнечно-штамповочного оборудования, штамповой оснастки, инструментов и средств измерений
Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы делопроизводства
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

НаименованиеРазработка мероприятий по обеспечению штамповой оснасткой и инструментами

КодС/02.6

Уровень (подуровень) квалификации

6

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияСоставление технического задания на проектирование штамповой оснастки и инструментов

Разработка рекомендаций по усовершенствованию конструкции штамповой оснастки и инструментов для повышения ресурса работоспособности

Определение технологичности и ремонтпригодности штамповой оснастки и инструмента

Составление заявок на ремонт штамповой оснастки и инструментов

Составление заявок на изготовление штамповой оснастки и инструментов

Составление заявок на приобретение штамповой оснастки и инструментов

Составление заявок на приобретение комплектующих для штамповой оснастки и инструментов

Технико-экономический анализ результатов сравнения стойкости штамповой оснастки и инструментов от производителей

Систематизация отечественного и зарубежного опыта оснащения штамповой оснасткой и инструментами для повышения производительности и качества поковок и изделий

Оформление организационно-технической документации для мероприятий по обеспечению штамповой оснасткой и инструментами

Необходимые уменияЧитать и применять нормативно-технологическую документацию

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для разработки планов мероприятий по обеспечению организации штамповой оснасткой и инструментами

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления организационно-технической документации

Создавать электронные таблицы, выполнять вычисления и обработку данных технико-экономического анализа результатов сравнения стойкости штамповой оснастки и инструментов от производителей

Находить информацию об отечественном и зарубежном опыте оснащения штамповой оснасткой и инструментами для повышения производительности и качества поковок и изделий с использованием информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"

Создавать эскизы штамповой оснастки и инструментов с использованием компьютерных программ для работы с графической информацией

Обрабатывать информацию в электронной системе учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов

Анализировать обеспеченность штамповой оснасткой и инструментами и соответствующую производственную ситуацию

Анализировать нормативно-техническую, конструкторскую и технологическую документацию

Анализировать нормативы и отраслевые стандарты расхода штамповой оснастки и инструментов

Выполнять статистическую обработку результатов контроля и измерений

Выполнять расчеты потребности в штамповой оснастке и инструментах
Определять стойкость штамповой оснастки и инструментов в зависимости от условий эксплуатации
Определять нормы времени на ремонт, изготовление и закупки штамповой оснастки и инструментов
Определять технологичность конструкции штамповой оснастки и инструментов
Составлять техническую и конструкторскую документацию на проектирование, ремонт, изготовление и приобретение штамповой оснастки и инструментов
Определять операции технологического процессаковки и штамповки, оказывающие наибольшее влияние на износ штамповой оснастки и инструментов
Анализировать информацию в электронной системе учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов
Оформлять производственно-техническую документацию

Необходимые знанияОсновы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве
Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них
Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них
Системы поиска информации в информационно-телекоммуникационной сети "Интернет": наименования, возможности и порядок работы в них
Прикладные компьютерные программы для работы с графической информацией: наименования, возможности и порядок работы в них
Электронные системы учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов
Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие требования к материалам, штамповой оснастке и инструментам
Сроки проектирования, ремонта и закупки штамповой оснастки и инструментов
Сроки технического обслуживания кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования
Сроки планово-предупредительного ремонта штамповой оснастки и инструментов
Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов в кузнечно-штамповочном производстве
Виды, конструкция и назначение кузнечно-штамповочного оборудования
Виды, конструкция и назначение нагревательного оборудования
Виды износа штамповой оснастки и инструментов
Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для штамповой оснастки и инструментов
Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для штамповой оснастки и инструментов
Технические требования, предъявляемые к штамповой оснастке и инструментам
Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий
Номенклатура поковок и изделий
Порядок и правила эксплуатации штамповой оснастки и приспособлений
Нормы времени на установку, наладку и снятие штамповой оснастки и вспомогательного оборудования
Нормы времени на ремонт, изготовление и закупку штамповой оснастки
Методики контроля технического состояния штамповой оснастки и инструмента
Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы хранения штамповой оснастки и инструментов
Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы организации

рабочих мест

Требования к техническому состоянию кузнечно-штамповочного оборудования, штамповой оснастки, инструментов, средств измерений и срокам проведения их поверки

Методы повышения стойкости штамповой оснастки

Причины выхода из строя штамповой оснастки

Современные тенденции в разработке и исследовании штамповых сталей и их термообработке

Современные тенденции в проектировании штамповой оснастки

Современные тенденции развития смазочно-охлаждающих жидкостей и способов их применения

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

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование Технический надзор за эксплуатацией штамповой оснастки и инструментов

Код С/03.6

Уровень (подуровень) квалификации

6

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Организация контроля правильности установки и надежности крепления штамповой оснастки и инструментов на кузнечно-штамповочном оборудовании

Организация контроля условий эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

Организация контроля режимов эксплуатации кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Организация контроля технического состояния штамповой оснастки и инструментов

Определение причин износа и выхода из строя штамповой оснастки и инструмента при эксплуатации

Систематизация данных об уровне качества штамповой оснастки и инструмента при эксплуатации

Разработка рекомендаций по оптимизации эксплуатационных режимовковки и штамповки для увеличения ресурса работоспособности штамповой оснастки и инструментов

Оформление отчетов о техническом состоянии штамповой оснастки и инструментов

Необходимые умения Читать и применять нормативно-технологическую документацию на эксплуатацию штамповой оснастки и инструментов

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для технического надзора за эксплуатацией штамповой оснастки и инструментов

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления отчетов о техническом состоянии штамповой оснастки и инструментов

Создавать электронные таблицы, выполнять обработку данных об уровне качества штамповой оснастки и инструментов при эксплуатации

Анализировать режимы работы кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования, их техническое состояние

Анализировать условия работы штамповой оснастки и инструментов

Анализировать результаты контроля технического состояния штамповой оснастки и инструментов

Определять причины износа и выхода из строя штамповой оснастки и инструментов

Определять оптимальные режимы работы кузнечно-штамповочного и вспомогательного

оборудования

Определять оптимальные условия работы штамповой оснастки и инструментов

Вырабатывать технические и организационные решения, направленные на повышение работоспособности штамповой оснастки и инструментов

Оформлять производственно-техническую документацию

Применять средства индивидуальной защиты при эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них

Нормативно-техническая документация организации на эксплуатацию штамповой оснастки и инструментов

Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов в кузнечно-штамповочном производстве

Виды, конструкция и назначение кузнечно-штамповочного оборудования

Виды, конструкция и назначение нагревательного оборудования

Виды износа и поломок штамповой оснастки и инструментов

Причины износа и выхода из строя штамповой оснастки и инструментов

Влияние износа штамповой оснастки и инструмента на качество поковок и изделий

Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для штамповой оснастки и инструментов

Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для штамповой оснастки и инструментов

Технические требования, предъявляемые к штамповой оснастке и инструментам

Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий

Порядок и правила эксплуатации штамповой оснастки и приспособлений

Точностные характеристики и техническое состояние кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Точностные характеристики штамповой оснастки и инструментов

Технологические и эксплуатационные факторы, влияющие на износостойкость штамповой оснастки

Сроки планово-предупредительного ремонта штамповой оснастки

Влияние параметров смазочно-охлаждающей жидкости на стойкость штамповой оснастки

Влияние температурно-скоростных условий эксплуатации штамповой оснастки на ее стойкость

Влияние надежности крепления штамповой оснастки на ее долговечность

Способы и правила подогрева и охлаждения штамповой оснастки и инструментов

Способы крепления штамповой оснастки на кузнечно-штамповочное оборудование

Режимы работы кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Условия работы штамповой оснастки и инструментов

Порядок согласования внесения изменений в конструкцию штамповой оснастки

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

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

Другие характеристики-

3.3.4. Трудовая функция

НаименованиеРазработка предложений по совершенствованию конструкции штамповой оснастки и инструментов

КодС/04.6

Уровень (подуровень) квалификации

6

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияРазработка предложений по увеличению стойкости штамповой оснастки и инструментов

Разработка предложений по совершенствованию элементов штамповой оснастки для экономии штамповых материалов

Разработка предложений по модернизации штамповой оснастки для повышения ремонтпригодности

Разработка предложений по замене материалов и термической обработке штамповой оснастки или ее элементов для повышения стойкости

Разработка предложений по оптимизации технологического процессаковки и штамповки для увеличения стойкости штамповой оснастки

Разработка предложений по замене смазочно-охлаждающей жидкости и способа ее применения

Разработка предложений по оптимизации нагрева заготовок и удаления окалины

Выпуск конструкторской и технологической документации к рационализаторским предложениям по совершенствованию конструкции штамповой оснастки и инструментов

Согласование внесения изменений в технологические процессыковки и штамповки, в конструкцию штамповой оснастки с технологическими, метрологическими и производственными подразделениями организации

Оформление организационно-технической документации по совершенствованию конструкции штамповой оснастки и инструментов

Необходимые уменияЧитать чертежи и применять техническую документацию

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для разработки предложений по совершенствованию конструкции штамповой оснастки и инструментов

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления организационно-технической документации

Применять системы автоматизированного проектирования (далее - CAD-системы) для моделирования конструктивных решений и структурно-компоновочных вариантов совершенствования конструкции

Создавать чертежи конструкций штамповой оснастки и инструментов с использованием CAD-систем

Анализировать нормативно-техническую, конструкторскую и технологическую документацию

Определять соответствие характеристик штамповой оснастки нормативно-технической и конструкторской документации

Анализировать отечественный и зарубежный опыт оснащения штамповой оснасткой кузнечно-штамповочного производства

Принимать технические решения, направленные на повышение работоспособности штамповой оснастки и инструментов

Анализировать влияние условий технологического процессаковки и штамповки на стойкость

штамповой оснастки и инструментов

Анализировать влияние режимов работы кузнечно-штамповочного оборудования на условия работы штамповой оснастки и инструментов

Анализировать влияние параметров работы нагревательных устройств на условия работы штамповой оснастки и инструментов

Анализировать влияние параметров смазочно-охлаждающей жидкости и удаления окалины на условия работы штамповой оснастки и инструментов

Определять технологичность и работоспособность штамповой оснастки и инструментов

Оформлять производственно-техническую документацию

Необходимые знания Читать и применять нормативно-технологическую документацию

Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

CAD-системы: классы, наименования, возможности и порядок работы в них

Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие требования к материалам, штамповой оснастке и инструментам

Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов в кузнечно-штамповочном производстве

Виды, конструкция и назначение кузнечно-штамповочного оборудования

Виды, конструкция и назначение нагревательного оборудования

Виды износа и поломок штамповой оснастки и инструментов

Причины износа и выхода из строя штамповой оснастки и инструментов

Влияние износа штамповой оснастки и инструмента на качество поковок и изделий

Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для штамповой оснастки и инструментов

Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для штамповой оснастки и инструментов

Технические требования, предъявляемые к штамповой оснастке и инструментам

Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий

Требования к качеству изготавливаемых деталей, поковок и изделий

Номенклатура поковок и изделий

Порядок и правила эксплуатации штамповой оснастки и приспособлений

Точностные характеристики и техническое состояние используемого кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Точностные характеристики используемой штамповой оснастки и инструментов

Технологические и эксплуатационные факторы, влияющие на износостойкость штамповой оснастки

Стандарты и технические условия на штамповую оснастку, приспособления и инструменты в отрасли и в организации

Единая система конструкторской документации

Свойства смазочно-охлаждающей жидкости и способы ее применения

Влияние параметров смазочно-охлаждаемой жидкости на стойкость штамповой оснастки

Режимы работы кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Условия работы штамповой оснастки и инструментов

Методики статистической обработки результатов измерений и контроля

Влияние температурно-скоростных условий эксплуатации штамповой оснастки на ее стойкость

Методы повышения стойкости штамповой оснастки и инструментов

Порядок согласования внесения изменений в конструкцию штамповой оснастки и инструментов

Организация учета, порядок и сроки составления отчетности о состоянии штамповой оснастки и

инструмента

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

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Организация работ по обеспечению и хранению штамповой оснастки и инструментовКодДУровень
квалификации7

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийИнженер-механик I категории

Инженер по инструменту I категории

Ведущий инженер-механик

Ведущий инженер по инструменту

Требования к образованию и обучениюВысшее образование - специалист или магистратура

Требования к опыту практической работыДля должностей инженеров I категории не менее одного года в должности инженера в области обеспечения кузнечно-штамповочного производства штамповой оснасткой и инструментами II категории

Для должностей ведущих инженеров не менее одного года в должности инженера в области обеспечения кузнечно-штамповочного производства штамповой оснасткой и инструментами I категории

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК32141Инженеры в промышленности и на производстве

ЕКС-Инженер

-Инженер по инструменту

-Инженер-технолог (технолог)

ОКПДТР22491Инженер-конструктор

22575Инженер по инструменту

22854Инженер-технолог

ОКСО2.15.04.01Машиностроение

2.15.04.02Технологические машины и оборудование

2.15.04.05Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

2.15.05.01Проектирование технологических машин и комплексов

3.4.1. Трудовая функция

Наименование Организация работ по обеспечению штамповой оснасткой и инструментами

Код D/01.7

Уровень (подуровень) квалификации

7

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Определение номенклатуры и расхода штамповой оснастки и инструментов по каждому типу размера поковок и изделий

Организация приемочного контроля штамповой оснастки и инструментов

Организация технического и эксплуатационного контроля штамповой оснастки и инструментов

Организация технического надзора за эксплуатацией штамповой оснастки и инструментов

Выявление отклонений от планового количества штамповой оснастки и инструментов, находящихся на складе и в ремонте

Организация работ по внедрению автоматизированных систем учета, хранения и выдачи штамповой оснастки и инструментов для сокращения складских площадей

Выявление ошибок в закупках, изготовлении необходимого количества и вида штамповой оснастки

Согласование проектно-конструкторской документации на штамповую оснастку и инструменты со структурными подразделениями

Необходимые умения Читать и применять нормативно-технологическую документацию

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для организации работ по обеспечению штамповой оснасткой и инструментами

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления организационно-технической документации

Обрабатывать информацию в электронной системе учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов

Планировать собственную работу с использованием компьютерного персонального информационного менеджера

Анализировать обеспеченность штамповой оснасткой и инструментами и соответствующую производственную ситуацию

Анализировать нормативно-техническую, конструкторскую и технологическую документацию

Анализировать нормативы и отраслевые стандарты расхода штамповой оснастки и инструментов

Выполнять статистическую обработку результатов контроля и измерений

Определять стойкость штамповой оснастки и инструментов в зависимости от условий эксплуатации

Анализировать техническое состояние кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Определять нормы времени на ремонт, изготовление и закупку штамповой оснастки

Выполнять расчеты потребности в штамповой оснастке и инструментах

Оформлять организационно-техническую документацию

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Электронные системы учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов

Компьютерные персональные информационные менеджеры: наименования, возможности и порядок

работы в них

Сроки планово-предупредительного ремонта штамповой оснастки и инструментов

Сроки технического обслуживания кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов в кузнечно-штамповочном производстве

Виды, конструкция и назначение кузнечно-штамповочного оборудования

Виды, конструкция и назначение нагревательного оборудования

Виды износа штамповой оснастки и инструментов

Группы и марки инструментальных и конструкционных сталей, используемых для штамповой оснастки и инструментов

Виды термической обработки инструментальных и конструкционных сталей для штамповой оснастки и инструментов

Технические требования, предъявляемые к штамповой оснастке и инструментам

Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий

Порядок и правила эксплуатации штамповой оснастки и инструментов

Нормы времени на установку, наладку и снятие штамповой оснастки

Методики контроля технического состояния штамповой оснастки и инструментов

Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы организации рабочих мест на кузнечно-штамповочном производстве

Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы транспортировки штамповой оснастки и инструментов

Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы хранения штамповой оснастки и инструментов

Порядок проведения приемочного контроля штамповой оснастки и инструментов

Требования к техническому состоянию кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования, штамповой оснастки, инструментов, средств измерений

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

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование Организация работ по хранению штамповой оснастки и инструментов

Код D/02.7

Уровень (подуровень) квалификации

7

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Систематизация отечественного и зарубежного опыта учета, хранения, складирования и транспортировки штамповой оснастки и инструментов

Организация своевременного и бесперебойного обеспечения штамповой оснасткой и инструментами рабочих мест

Разработка предложений по совершенствованию автоматизированных систем учета, хранения и выдачи штамповой оснастки и инструментов для сокращения складских площадей

Организация мест хранения штамповой оснастки и инструментов

Организация работ по инвентаризации штамповой оснастки и инструментов

Организация работ по совершенствованию системы выдачи штамповой оснастки, приспособлений и инструментов из систем хранения структурным подразделениям организации, системы приемки штамповой оснастки, приспособлений и инструментов от подразделений

Оформление организационно-технической документации для организации работ по хранению штамповой оснастки и инструментов

Необходимые умения Читать и применять нормативно-технологическую документацию

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для организации работ по хранению и транспортировке штамповой оснастки и инструментов

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления организационно-технической документации

Обрабатывать информацию в электронной системе учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов

Находить информацию об организации работ по хранению и транспортировке штамповой оснастки и инструментов с использованием информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"

Планировать собственную работу с использованием компьютерного персонального информационного менеджера

Планировать организационно-производственную деятельность по хранению и транспортировке штамповой оснастки и инструментов

Определять рациональную технологическую планировку территорий и мест хранения штамповой оснастки и инструментов

Производить инвентаризацию для установления применяемости штамповой оснастки и инструментов в организации

Разрабатывать нормативно-технические документы по хранению и транспортировке штамповой оснастки и инструментов

Оформлять организационно-техническую документацию

Необходимые знания Читать и применять нормативно-технологическую документацию

Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них

Системы поиска информации в информационно-телекоммуникационной сети "Интернет": наименования, возможности и порядок работы в них

Электронные системы учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов

Компьютерные персональные информационные менеджеры: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, конструкция и назначение штамповой оснастки и инструментов в кузнечно-штамповочном производстве

Номенклатура поковок и изделий

Типовые технологические процессы штамповки поковок и изделий

Система размещения и порядок хранения штамповой оснастки и инструментов

Виды износа штамповой оснастки и инструментов

Правила и методика проведения испытаний и приемки

Методы планирования, организации и контроля производственной деятельности

Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы качества продукции кузнечно-штамповочного производства

Правила хранения и транспортировки штамповой оснастки и инструмента

Нормативные правовые акты и методические документы, регламентирующие вопросы организации рабочих мест на кузнечно-штамповочном производстве

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

Другие характеристики-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование Организация работ с претензиями и рекламациями к поставщикам штамповой оснастки и инструментов

Код D/03.7

Уровень (подуровень) квалификации

7

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Организация работ по контролю поступающих от внешних поставщиков материалов, штамповой оснастки и инструментов

Организация сбора информации и статистических данных о качестве поступающих от внешних поставщиков материалов, штамповой оснастки и инструментов

Принятие решений о замене организации - поставщика материалов, штамповой оснастки и инструментов

Представление интересов организации в отношениях с поставщиками материалов, штамповой оснастки и инструментов

Необходимые умения Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для организации работ с рекламациями и претензиями к поставщикам
Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления организационно-технической документации

Обрабатывать информацию в электронной системе учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов

Планировать собственную работу с использованием компьютерного персонального информационного менеджера

Получать, отправлять, пересылать сообщения и документы по электронной почте

Организовывать производственно-управленческую деятельность

Контролировать, стимулировать и оценивать производственно-управленческую деятельность

Разрешать производственно-управленческие конфликты

Разрабатывать нормативно-технические документы

Оформлять организационно-техническую документацию

Необходимые знания Порядок работы с электронным архивом технической документации в кузнечно-штамповочном производстве

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Электронные системы учета наличия и использования штамповой оснастки и инструментов

Компьютерные персональные информационные менеджеры: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для работы с электронной почтой: наименования,

возможности и порядок работы в них

Номенклатура материалов, штамповой оснастки и инструментов

Требования к качеству используемых в производстве материалов, штамповой оснастки и инструментов

Правила приемки материалов, штамповой оснастки и инструментов

Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие требования к материалам, штамповой оснастке и инструментам

Правила и порядок предъявления рекламаций на качество материалов, штамповой оснастки и инструментов

Содержание технологических процессовковки и штамповки

Правила и методика проведения приемки поставляемой штамповой оснастки и инструментов

Порядок обработки рекламаций и претензий на поставляемую штамповую оснастку и инструмент

Методы планирования, организации и контроля производственной деятельности

Методы разрешения конфликтных ситуаций

Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы качества продукции кузнечно-штамповочного производства

Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы делопроизводства

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва

Генеральный директорПлатыгин Дмитрий Николаевич

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1"Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

2АО "НЗ 70-летия Победы", город Нижний Новгород

3ООО "СоюзМаш России", город Москва

4ОООР "СоюзМаш России", город Москва

5ПАО "ОДК-Кузнецов", город Самара

6ПАО "ОДК-Сатурн", город Рыбинск

7Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

8ФГБОУ ВО "МГТУ "СТАНКИН", город Москва

9ФГБОУ ВО "МГТУ имени Н.Э.Баумана", город Москва