



Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМЕНИ ДВАЖДЫ ГЕРОЯ
СОВЕТСКОГО СОЮЗА, ЛЕТЧИКА-КОСМОНАВТА А.А. ЛЕОНОВА»

Институт дополнительного образования

СОГЛАСОВАНО

на заседании Учёного совета
от «23» декабря 2024 г.
Протокол № 31

УТВЕРЖДАЮ

И.о. проректора А.В.Троицкий
«23» декабря 2024 г.



Программа профессиональной подготовки

**Рабочая профессия
«Кузнец-штамповщик»**

Авторы программы:

Антропова Е.В. – директор Колледжа космического машиностроения и технологий.

Квач С.С. – Директор института дополнительного образования

Капралов А.О. – преподаватель специальных дисциплин

г. Королёв, 2024 г.

1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ

1.1. Цель реализации программы: профессиональная подготовка высококвалифицированных рабочих в области горячей штамповки поковок на молотах и прессах в машиностроительном производстве. Обеспечение качества и производительности горячей штамповки поковок.

Программа направлена на изучение технологии работ по горячей штамповке поковок сложной конфигурации на молотах и прессах различной мощности, проверке качества полученных изделий. Программа профессионального модуля предполагает практическое осмысление ее разделов и тем на практических занятиях и в процессе учебной и производственной практики.

1.2. Компетенции

№	Направления подготовки, компетенции
1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
7	Осуществлять проведение работ по горячей штамповке поковок сложной конфигурации на молотах и прессах различной мощности.
8	Проверять качество выполненных работ.

1.3. Планируемые результаты обучения

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции
№ п/п	Наименование компетенций	Наименование трудовых функций
1	Горячая штамповка поковок на молотах и прессах малой мощности	Горячая штамповка поковок на молотах с энергией удара до 40 кДж Горячая штамповка поковок на кривошипных горячештамповочных прессах (далее - КГШП) силой до 10 МН Горячая штамповка поковок на горизонтально-ковочных машинах (далее - ГКМ) силой до 2,5 МН
		Горячая штамповка поковок на винтовых прессах силой до 1 МН Горячая штамповка поковок на гидравлических прессах силой до 2 МН Отделочные работы на прессах силой свыше 2 до 5 МН
2	Горячая штамповка поковок на молотах и прессах средней мощности	Горячая штамповка поковок на молотах с энергией удара свыше 40 до 80 кДж Горячая штамповка поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН Горячая штамповка поковок на ГКМ силой свыше 2,5 до 12,5 МН
		Горячая штамповка поковок на ГКМ силой свыше 2,5 до 12,5 МН Горячая штамповка поковок на гидравлических прессах силой свыше 2 до 8 МН Отделочные работы на прессах силой свыше 5 МН
3	Горячая штамповка поковок на мощных молотах и прессах	Горячая штамповка поковок на молотах с энергией удара свыше 80 до 200 кДж Горячая штамповка поковок на КГШП силой свыше 40 до 100 МН Горячая штамповка поковок на ГКМ силой свыше 12,5 МН
		Горячая штамповка поковок на винтовых прессах силой свыше 3 до 25 МН Горячая штамповка поковок на гидравлических прессах силой свыше 8 до 50 МН

1.4 Категория обучающихся

Лица, имеющие рабочую профессию или должность служащего, лица имеющие среднее профессиональное или высшее образование.

1.5. Требования к обучающимся

К освоению профессиональной программы профессионально переподготовки допускаются лица, имеющие среднее профессиональное и (или) высшее образование, либо получающие образование по данному уровню.

1.6. Форма обучения

Форма обучения: очная, с возможностью применением цифровых и дистанционных технологий.

1.7. Срок освоения программы, режим занятий:

Сроки освоения программы: 144 академических часа.

Режим занятий: в соответствии с расписанием занятий.

2. СТРУКТУРА ПРОГРАММЫ

№	Элемент	Кол-во часов	Прим.
1	Аудиторные часы	98	
2	Самостоятельная работа	36	
3	Консультации	4	
3	Квалификационный экзамен	8	
	ИТОГО	144	

3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

3.1. Учебный (тематический) план

№ п/п	Учебные дисциплины, модули, практические занятия	Кол-во часов обучения		Форма аттестации
		Аудиторные часы	Самостоятельная учебная нагрузка	
1	<i>Общепрофессиональные дисциплины</i>	10	22	-
1.1.	Технические измерения	2	6	-
1.2.	Техническое черчение	4	8	-
1.3.	Основы организации производства и оплата труда на предприятии	2	4	-

1.4.	Охрана труда на машиностроительном предприятии	2	4	-
2	Профессиональный цикл	88		-
2.1.	<i>Профессиональные модули</i>	12	14	-
2.1.1.	Общие, теоретические вопросы в области горячей штамповки	4	6	Зачёт
2.1.2.	Специальные вопросы в области горячей штамповки поковок: Подготовка рабочего места к нагреву заготовок для штамповки Разогрев нагревательных устройств для нагрева заготовок под штамповку Загрузка в нагревательные устройства заготовок для нагрева под штамповку Выгрузка из нагревательных устройств заготовок для штамповки Подача нагретых заготовок к месту штамповки Ежедневное обслуживание нагревательных устройств для нагрева заготовок для штамповки Контроль параметров нагрева заготовок для штамповки	8	8	Зачёт
2.3.	<i>Учебная практика (производственное обучение)</i>	76		Дифф.зачёт
	Всего:	98	36	
	Консультации	2		
	Квалификационный экзамен	8		Экзамен
	ИТОГО		144	

3.2. Содержание программы

Определяется требованиями Профессионального стандарта 40.245, утверждённым Приказом Министерством труда и социальной защиты РФ от 25.10.2022 № 689н "Об утверждении профессионального стандарта "Кузнец-штамповщик"

4. ФОРМА АТТЕСТАЦИИ И ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Текущий контроль проводится преподавательским составом в процессе проведения практических занятий, тестирования, а также при выполнении слушателями индивидуальных заданий. Для текущего контроля созданы фонды оценочных средств (ФОС), которые включают в себя педагогические контрольно-измерительные материалы, предназначенные для определения

соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Результаты (профессиональные компетенции, ПК)	Критерии оценки результатов	Формы и методы оценки
Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Проявляет интерес к избранной профессии	Производственная практика
Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Грамотность отбора методов выполнения задания. Грамотность анализа нестандартных ситуаций.	Производственная практика
Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Сопоставлять конкретные результаты деятельности с эталонными.	Производственная практика
Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Грамотно отбирает необходимую информацию для эффективного выполнения профессиональных задач.	Производственная практика
Использовать информационно - коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Владеет способами отбора необходимой информации.	Производственная практика
Выполнять санитарно-технические нормы и требования охраны труда на рабочем месте.	Соблюдает санитарно-технические нормы и требования охраны труда на рабочем месте.	Производственная практика

Оценка знаний, умений и навыков по результатам текущего контроля производится в соответствии с универсальной шкалой.

Процент результативности(правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	балл (отметка)	вербальный аналог
86 ÷ 100	5	отлично
76 ÷ 85	4	хорошо
51 ÷ 75	3	удовлетворительно
менее 50	2	не удовлетворительно

4.1. Итоговая аттестация

По результатам обучения проводится квалификационный экзамен, целью которого является проверка освоения обучающимися курса. Оценка качества освоения программы осуществляется по основным разделам программы в форме дифференцированного зачета, в виде практической работы.

Обучающимся, успешно освоившим программу и прошедшим итоговую аттестацию, выдается соответствующее свидетельство. Обучающимся, не прошедшим квалификационный экзамен или получившим на неудовлетворительную оценку (незачёт), а также обучающимся, освоившим часть программы и(или) отчисленным в процессе обучения, выдается справка об обучении с указанием количества прослушанных часов, периоде обучения и(или) результатах итоговой аттестации.

№ п/п	ОЦЕНКА	КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ ЗАЧЕТА
1	зачтено	ставится обучающемуся, который во время квалификационного экзамена показал: <ul style="list-style-type: none">• Умение самостоятельного навыка горячей штамповки поковок, использования кузнечно-прессового оборудования;• Умение выбирать эффективные методические приемы, технические и информационные средства для достижения целей производства и решения поставленных перед ним задач;• Умение соблюдать требования охраны труда• Умения понимать и читать чертежи и техническую документацию• Умение правильно подбирать мерительный инструмент, оснастку, оборудование.
2	не зачтено	ставится обучающемуся, имеющему существенные пробелы в знании методов и методик чтения чертежей, производства операций по горячей штамповке поковок

5. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА

Реализация программы модуля предполагает наличие: учебно-производственной механической мастерской, а также слесарной мастерской (наборы механизированных и немеханизированных инструментов и приспособлений, заготовки, набор измерительных инструментов, набор слесарного инструмента, верстаки.

Технические средства обучения: мультимедийный проектор; интерактивная доска; интернет – ресурс; программные средства обучения, видеоматериалы электронного контента.

Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику.

6. КАДРОВОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Программа реализуется педагогическими работниками и мастерами производственного обучения, относящимися к профессорско-преподавательскому составу ФГБОУ ВО «Технологический университет» с привлечением внешних специалистов, прошедших необходимую профессиональную подготовку и имеющих практический опыт организации обучения в рамках дополнительного образования и повышения квалификации. Группы слушателей курируют ведущие специалисты Института дополнительного образования ФГБОУ ВО «Технологический университет».

