

Частное учреждение –
Организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр «Технопроф»

**Основная программа профессионального обучения –
программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих,
должностям служащих
«105432 Штамповщик»**

Квалификация: 2 разряд

г. Ульяновск

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Основная программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих «105432 Штамповщик» (далее - программа) разработана в соответствии с нормами Федерального закона от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», с учетом требований Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 14 июля 2023 г. № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение», Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 г. № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 июля 2021 года № 504н «Об утверждении профессионального стандарта «Штамповщик» (далее – профстандарт 40.047).

Структура и содержание программы представлены пояснительной запиской, учебным планом, календарным учебным графиком, учебно-тематическим планом, рабочей программой теоретического и производственного обучения, планируемыми результатами освоения, квалификационной характеристикой, организационно-педагогическими условиями реализации программы, формами проверки знаний и оценочными материалами.

Цель реализации программы: формирование профессиональных знаний, умений и навыков по профессии рабочего «Штамповщик» в рамках 2-го уровня квалификации профессиональной деятельности «Холодная штамповка листоштампованных изделий из сталей, сплавов и неметаллических материалов на прессах», предусмотренной профстандартом 40.047, с присвоением 2 квалификационного разряда.

Категория обучающихся: лица в возрасте старше восемнадцати лет при наличии образования, не ниже среднего общего (далее - слушатели).

Срок обучения: 160 академических часов, из них теоретическое обучение – 40 академических часов; производственное обучение – 120 академических часов.

Режим занятий: 8 академических часов в день.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			лекции	произв. обуч-е	
1	Общетехнический курс	8	8	-	зачет
3	Специальный курс	24	24	-	зачет
3	Охрана труда	6	6	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
5	Итоговая аттестация	2	2	-	экзамен
	Всего часов	160	40	120	-

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Календарные дни									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л, КЗ	Л	Л	Л, КЗ	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО
Календарные дни									
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	КПР	Л, ИА

Обозначения: Л – лекции, КЗ – контроль знаний (зачет), ПО – производственное обучение, КПР – квалификационная пробная работа, ИА – итоговая аттестация.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование	Всего, часов	В том числе		Форма контроля
			лекции	произв. обуч-е	
1	Общетехнический курс	8	8	-	зачет
1.1	Материаловедение	2	2	-	-
1.2	Черчение (чтение чертежей и схем)	2	2	-	-
1.3	Электротехника	2	2	-	-
1.4	Допуски и технические измерения	2	2	-	-
2	Специальный курс	24	24	-	зачет
2.1	Общие сведения о холодной штамповке	4	4	-	-
2.2	Оборудование для холодной штамповки	4	4	-	-
2.3	Инструменты для холодной штамповки	8	8	-	-
2.4	Основные операции холодной листовой штамповки	8	8	-	-
3	Охрана труда	6	6	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
4.1	Ознакомление с производством. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности	8	-	8	-
4.2	Изучение устройства и работы прессов	16	-	16	-
4.3	Техническое обслуживание прессов, участие в установке инструмента	16	-	16	-
4.4	Выполнение разделительных операций листовой штамповки	16	-	16	-
4.5	Выполнение формоизменяющих операций листовой штамповки	16	-	16	-
4.6	Самостоятельное выполнение работ	40	-	40	-
4.7	Квалификационная пробная работа	8	-	8	-
5	Итоговая аттестация	2	2	-	экзамен
	Всего часов	160	40	120	-

ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ

В результате освоения программы слушатель должен освоить выполнение предусмотренных профстандартом 40.047 трудовых функций и сформировать профессиональные компетентности, необходимые для выполнения работ, предусмотренных квалификационной характеристикой по данной профессии и квалификации:

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Штамповка листоштампованных изделий из металлов на прессах номинальной силой до 1 МН и упруговязких пластичных неметаллических материалов	2	Штамповка изделий на прессах номинальной силой до 1 МН	А/01.2	2
			Штамповка изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов на прессах	А/02.2	2

Наименование	Штамповка изделий на прессах номинальной силой до 1 МН	Код	А/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке листоштампованных изделий на прессах номинальной силой до 1 МН
	Подготовка к работе прессов силой до 1 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий
	Ежедневное обслуживание прессов силой до 1 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий
	Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН
	Штамповка изделий из сталей и сплавов на эксцентриковых прессах номинальной силой до 1 МН
	Штамповка изделий из сталей и сплавов на кривошипных прессах номинальной силой до 1 МН
	Штамповка изделий из сталей и сплавов на фрикционных прессах номинальной силой до 1 МН
	Штамповка изделий из сталей и сплавов на гидравлических прессах номинальной силой до 1 МН
	Удаление отходов из рабочего пространства прессов при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН
	Визуальный контроль изделий после штамповки на прессах номинальной силой до 1 МН
	Инструментальный контроль изделий после штамповки на прессах номинальной силой до 1 МН
	Установление причин возникновения дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки на прессах номинальной силой до 1 МН для штамповки изделий
	Подналадка прессов номинальной силой до 1 МН и штамповой оснастки при штамповке изделий
	Регулирование режимов работы прессов номинальной силой до 1 МН при штамповке изделий
	Устранение мелких неисправностей в работе прессов номинальной силой до 1 МН и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий

	Складирование изделий после штамповки на прессах номинальной силой до 1 МН
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Использовать компьютерные программы для управления прессами номинальной силой до 1 МН при штамповке изделий
	Использовать прессы номинальной силой до 1 МН при штамповке изделий
	Управлять прессами номинальной силой до 1 МН при штамповке изделий
	Управлять вспомогательными приспособлениями при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН
	Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) прессов номинальной силой до 1 МН и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации
	Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН
	Регулировать режимы работы прессов номинальной силой до 1 МН при штамповке изделий
	Регулировать силу прижима и выталкивания буферного устройства на прессах силой до 1 МН
	Определять причины возникновения дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН
	Определять неисправность прессов номинальной силой до 1 МН
	Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН
	Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры штамповки изделий на прессах номинальной силой до 1 МН
	Экстренно останавливать работу прессов номинальной силой до 1 МН в случае аварийной ситуации
	Определять показания приборов, контролирующих параметры работы прессов номинальной силой до 1 МН
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления прессами номинальной силой до 1 МН
	Виды, конструкции и назначение прессов номинальной силой до 1 МН
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для прессов номинальной силой до 1 МН
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке на прессах
	Режимы работы прессов номинальной силой до 1 МН
	Условия работы штамповой оснастки для прессов номинальной силой до 1 МН
	Основные характеристики прессов номинальной силой до 1 МН
	Назначение органов управления прессами номинальной силой до 1 МН
	Порядок подготовки к работе прессов номинальной силой до 1 МН
	Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для прессов

	номинальной силой до 1 МН
	Основные неисправности прессов номинальной силой до 1 МН
	Основные неисправности штамповой оснастки для прессов номинальной силой до 1 МН
	Способы устранения нарушений в работе прессов номинальной силой до 1 МН и вспомогательного оборудования
	Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на прессах номинальной силой до 1 МН
	Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах номинальной силой до 1 МН
	Приемы установки штамповой оснастки на прессы номинальной силой до 1 МН и ее снятия
	Конструкции и принцип действия буферных устройств для прижима заготовок и выталкивания изделий при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН
	Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей
	Последовательность действий при штамповке изделий на прессах номинальной силой до 1 МН
	Виды и причины дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН
	Способы устранения дефектов в изделиях при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН
	Номенклатура штампуемых изделий
	Группы и марки сталей и сплавов, штампуемых на прессах номинальной силой до 1 МН
	Сортамент заготовок, штампуемых на прессах номинальной силой до 1 МН
	Схемы и правила складирования изделий после штамповки на прессах номинальной силой до 1 МН
	Припуски и допуски на изделия при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН
	Способы контроля размеров изделий после штамповки на прессах номинальной силой до 1 МН
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после штамповки на прессах номинальной силой до 1 МН
	Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке на прессах номинальной силой до 1 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

Наименование	Штамповка изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов на прессах	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов
	Подготовка к работе прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов
	Ежедневное обслуживание прессов и вспомогательных приспособлений для

	штамповки изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов
	Штамповка изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов на пневматических прессах
	Штамповка изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов на механических прессах
	Штамповка изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов на гидравлических прессах
	Удаление отходов из рабочего пространства прессов при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов
	Нагрев упруговязких пластичных неметаллических материалов до температуры штамповки
	Увлажнение упруговязких пластичных неметаллических материалов перед штамповкой
	Подогрев штамповой оснастки перед штамповкой неметаллических материалов
	Нанесение технологической смазки на заготовки и штамповые инструменты при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов
	Нанесение смазки на направляющие элементы штамповой оснастки при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов
	Регулирование упоров на размер в соответствии с технологической документацией при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов
	Визуальный контроль изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов после штамповки на прессах
	Инструментальный контроль изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов после штамповки на прессах
	Установление причин возникновения дефектов в изделиях из упруговязких пластичных неметаллических материалов при штамповке на прессах
	Контроль надежности крепления штамповой оснастки на прессах при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов
	Подналадка прессов и штамповой оснастки при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов
	Регулирование режимов работы прессов при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов
	Устранение мелких неисправностей в работе прессов и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов
	Складирование изделий из упруговязких пластичных неметаллических материалов после штамповки на прессах
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Использовать компьютерные программы для управления прессами при штамповке изделий из неметаллических материалов
	Использовать прессы для штамповки изделий из неметаллических материалов
	Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок и штамповую оснастку при штамповке изделий из неметаллических материалов
	Управлять вспомогательными приспособлениями при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах
	Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) прессов и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий из неметаллических материалов в соответствии с требованиями

	эксплуатационной документации
	Выполнять ежедневное обслуживание штамповой оснастки, применяемой при штамповке изделий из неметаллических материалов
	Регулировать режимы работы прессов при штамповке изделий из неметаллических материалов
	Определять температуру нагрева заготовок из неметаллических материалов и штамповой оснастки для штамповки изделий на прессах
	Определять причины возникновения дефектов в изделиях из неметаллических материалов при штамповке на прессах
	Определять неисправность прессов при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах
	Определять неисправность штамповой оснастки и вспомогательных приспособлений при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах
	Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах
	Экстренно останавливать работу прессов в случае аварийной ситуации
	Определять показания приборов, контролирующих параметры работы прессов, при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах
	Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты
	Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Назначение элементов интерфейса компьютерных программ для управления прессами при штамповке изделий из неметаллических материалов
	Виды, конструкции и назначение прессов для штамповки изделий из неметаллических материалов
	Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах
	Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок и штамповой оснастки при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах
	Виды и назначение технологических смазок, применяемых при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах
	Режимы работы прессов при штамповке изделий из неметаллических материалов
	Условия работы штамповой оснастки для штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах
	Основные характеристики прессов для штамповки изделий из неметаллических материалов
	Назначение органов прессов для штамповки изделий из неметаллических материалов
	Порядок подготовки к работе прессов для штамповки изделий из неметаллических материалов
	Порядок подготовки к работе штамповой оснастки для штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах
	Основные неисправности прессов для штамповки изделий из

	неметаллических материалов
	Основные неисправности штамповой оснастки для штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах
	Способы устранения нарушений в работе прессов и вспомогательного оборудования для штамповки изделий из неметаллических материалов
	Способы устранения нарушений в работе штамповой оснастки, установленной на прессах, для штамповки изделий из неметаллических материалов
	Способы крепления штамповой оснастки и приспособлений на прессах для штамповки изделий из неметаллических материалов
	Приемы установки штамповой оснастки для штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах и ее снятия
	Способы увлажнения неметаллических материалов перед штамповкой изделий из неметаллических материалов
	Назначение и свойства смазывающей и охлаждающей жидкостей
	Последовательность действий при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах
	Виды и причины дефектов в изделиях из неметаллических материалов при штамповке на прессах
	Способы устранения дефектов в изделиях при штамповке из неметаллических материалов на прессах
	Температурные режимы штамповки изделий из неметаллических материалов на прессах
	Номенклатура штампуемых изделий из неметаллических материалов
	Группы и марки неметаллических материалов, штампуемых на прессах
	Сортамент заготовок из неметаллических материалов, штампуемых на прессах
	Схемы и правила складирования изделий из неметаллических материалов после штамповки на прессах
	Припуски и допуски на изделия из неметаллических материалов при штамповке на прессах
	Способы контроля размеров изделий из неметаллических материалов после штамповки на прессах
	Способы контроля температуры изделий из неметаллических материалов при штамповке на прессах
	Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий из неметаллических материалов после штамповки на прессах
	Сроки и порядок выполнения технического обслуживания прессов и вспомогательных приспособлений для штамповки изделий в соответствии с требованиями эксплуатационной документации
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий из неметаллических материалов на прессах
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА Штамповщик 2-го разряда

Характеристика работ. Холодная штамповка простой и средней сложности деталей из металла различного профиля и неметаллических материалов; текстолита, фольги, слюды, гетинакса и других на налаженных эксцентриковых, фрикционных и кривошипных прессах усилием до 3 МН (300 тс) с применением простых и сложных вырубных, вытяжных, гибочных и формовочных штампов. Штамповка изделий из отходов жести, пропитанной ткани, фибры и целлулоида. Обрубка литников из цветных и драгоценных металлов и

сплавов. Проверка изготовленных деталей по образцу или шаблонам. Управление механизмами пресса и его смазка. Участие в установке штампа и сменяемого инструмента. Штамповка деталей на более мощных прессах под руководством штамповщика более высокой квалификации.

Должен знать: Устройство однотипных прессов; приемы установки и снятия штампов; основные механические свойства штампуемых материалов в пределах выполняемой работы; назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов; систему допусков и посадок, квалитетов и параметров шероховатости.

ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Для реализации программы обеспечивается:

- наличие на праве собственности или ином законном основании зданий, строений, сооружений, помещений и территорий, необходимых для осуществления образовательной деятельности по заявленным к лицензированию образовательным программам;

- наличие материально-технического обеспечения образовательной деятельности, оборудование помещений в соответствии с государственными и местными нормами и требованиями, в том числе в соответствии с требованиями федеральных государственных образовательных стандартов, федеральными государственными требованиями, образовательными стандартами;

- наличие санитарно-эпидемиологического заключения о соответствии санитарным правилам зданий, строений, сооружений, помещений, оборудования и иного имущества, которые предполагается использовать для осуществления образовательной деятельности;

- наличие специальных условий для получения образования обучающимися с ограниченными возможностями здоровья;

- наличие условий для функционирования электронной информационно-образовательной среды, включающей в себя электронные информационные ресурсы, электронные образовательные ресурсы, совокупность информационных технологий, телекоммуникационных технологий и соответствующих технологических средств и обеспечивающей освоение обучающимися независимо от их местонахождения образовательных программ в полном объеме;

- наличие печатных и (или) электронных образовательных и информационных ресурсов по реализуемым в соответствии с лицензией образовательным программам, соответствующих требованиям федеральных государственных образовательных стандартов, федеральным государственным требованиям и (или) образовательным стандартам;

- наличие в штате или привлечение на ином законном основании педагогических работников, имеющих среднее профессиональное или высшее образование и стаж работы, необходимый для осуществления образовательной деятельности по реализуемым образовательным программам;

- неразглашение персональных данных слушателей третьим лицам при обработке персональных данных;

- наличие лицензии на осуществление образовательной деятельности по реализации дополнительных профессиональных программ;

- использование методов обучения с применением современных инновационных образовательных технологий и средств обучения, методов контроля и управления образовательным процессом.

ФОРМЫ ПРОВЕРКИ ЗНАНИЙ

Проверка знаний слушателей включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и итоговую аттестацию.

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателями в процессе проведения занятий в форме фронтального опроса, а также при выполнении слушателями тестовых заданий.

Формой промежуточной аттестации является зачет по учебному курсу, который может проводиться в форме тестирования, опроса, анализа ситуаций, выполнения практических заданий (упражнений) и иных формах.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

На итоговую аттестацию слушатель представляет заключение о выполнении им квалификационной пробной работы.

Отметки по итоговой аттестации выставляются в соответствии с Положением об итоговой аттестации слушателей программ дополнительного профессионального образования и профессионального обучения.

ДОКУМЕНТЫ ОБ ОБУЧЕНИИ

По результатам квалификационного экзамена, на основании протокола аттестационной комиссии, окончившему обучение слушателю присваивается квалификация (профессия), разряд, выдается документ о квалификации установленного образца и выписка из протокола заседания аттестационной комиссии.

Лицам, не прошедшим итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть программы и (или) отчисленным из Учебного центра, выдается справка об обучении или о периоде обучения установленного образца.