



# VSTUPNÍ ČÁST

## Název modulu

Strojní kování v zápustkách

## Kód modulu

82-m-3/AM79

## Typ vzdělávání

Odborné vzdělávání

## Typ modulu

odborný praktický

## Využitelnost vzdělávacího modulu

### Kategorie dosaženého vzdělání

H (EQF úroveň 3)

L0 (EQF úroveň 4)

### Skupiny oborů

82 - Umění a užité umění

23 - Strojírenství a strojírenská výroba

41 - Zemědělství a lesnictví

### Komplexní úloha

### Profesní kvalifikace

[Kovář strojní](#) (kód: 21-015-H)

[Umělecký kovář](#) (kód: 82-003-H)

[Umělecký zámečnick](#) (kód: 82-004-H)

[Zemědělský kovář](#) (kód: 41-030-H)

### Platnost standardu od

05. 09. 2018

### Obory vzdělání - poznámky

82-51-H/01 Umělecký kovář a zámečnick, pasíř

82-51-L/01 Uměleckořemeslné zpracování kovů

41-56-H/02 Opravář lesnických strojů

41-55-H/01 Opravář zemědělských strojů

41-54-H/01 Podkovář a zemědělský kovář

23-57-H/01 Kovář

Délka modulu (počet hodin)

20

Poznámka k délce modulu

Platnost modulu od

30. 04. 2020

Platnost modulu do

Vstupní předpoklady

Žák používá ohřev materiálu pro ruční tváření kovů za tepla. Využívá správný postoj při práci. Uplatňuje BOZP při ručním a strojním tváření kovů za tepla.

## JÁDRO MODULU

### Charakteristika modulu

Cílem modulu je získání vědomostí a dovedností při nácviu, užití a osvojování si technologického postupu tváření kovů za tepla – STROJNÍ KOVÁNÍ – KOVÁNÍ V ZÁPUSTKÁCH. Žáci se naučí technologické postupy strojního kování – kování v zápustkách včetně správné volby pomůcek, přípravků a nástrojů. Osvojí si rizika při práci na kovací stroji a bezpečnost a ochranu zdraví při práci.

Získání těchto znalostí a dovedností žákovi rozšíří možnosti tvarovat materiál dle daných požadavků a svých představ.

### Očekávané výsledky učení

Očekávané výsledky učení vycházejí z profesní kvalifikace Umělecký kovář (kód: 82-003-H), Umělecký zámečnick (kód: 82-004-H)

Žák:

- aplikuje vhodný technologický postupy strojního kování – kování v zápustkách
- připravuje pracoviště k strojnímu kování – kování v zápustkách
- správně aretuje spodek a svršek zápustky na kovací stroji
- připraví vhodné pomůcky, přípravky a nástroje na strojní kování – kování v zápustkách
- ohřívá daný materiál na správnou kovací teplotu pro úspěšné strojní kování – kování v zápustkách
- vyhodnocuje případnou chybu při strojním kování – kování v zápustkách
- řídí případného pomocníka při strojním kování – kování v zápustkách
- vyhodnocuje rizika strojního kování a dodržuje hygienu práce

### Kompetence ve vazbě na NSK

82-003-H Umělecký kovář:

- Volba postupu práce, způsobu zpracování, nástrojů, pomůcek a materiálů pro ruční zhotovování užitkových a dekorativních výrobků uměleckého kovářství
- Obsluha kovářských výhní a pecí
- Obsluha bucharů a kovací lisů

82-004-H Umělecký zámečnick:

- Volba postupu práce, způsobu zpracování, nástrojů, pomůcek a materiálů pro ruční zhotovování užitkových a dekorativních výrobků uměleckého zámečnictví
- Obsluha kovářských výhní a pecí

### Obsah vzdělávání (rozpis učiva)

1. technologický postup
2. různé způsoby strojního kování – v zápustkách
3. určování kvality a možných závad strojního kování – v zápustkách
4. pomůcky, přípravky, nářadí
5. dodržování BOZP

## Učební činnosti žáků a strategie výuky

Učební činnosti žáků:

- sledují praktickou ukázkou
- reagují na dotazy učitele
- stanovují vhodný technologický postup kování v zápustkách
- volí vhodný materiál na daný výkovek v zápustce
- používají vhodné pomůcky, přípravky, nástroje
- vyhodnotí kvalitu vytvořeného pěchování
- dodržují BOZP

Podle výkresové dokumentace žáci volí vhodnou zápustku, materiál a tvoří:

- připraví správnou velikost a profil materiálu pro kování v zápustce
- daný výkovek v zápustce

Ve výuce se doporučuje kombinovat níže uvedené metody výuky.

Metody slovní:

- monologické metody (popis, vysvětlení, výklad)
- dialogické metody (rozhovor, diskuze)

Metody názorné demonstrace:

- předvedení technologických postupů
- pozorování demonstrace

Metody praktické:

- nácvik praktických dovedností

## Zařazení do učebního plánu, ročník

Doporučuje se vyučovat ve třetím ročníku.

# VÝSTUPNÍ ČÁST

## Způsob ověřování dosažených výsledků

Praktické zkoušení

## Kritéria hodnocení

Kritéria hodnocení vycházejí z hodnocení standardu profesní kvalifikace.

- správnost zvolené technologie strojního kování v zápustkách
- volba vhodných pomůcek, přípravků, nástrojů
- samostatnost
- organizace pracoviště
- kvalita provedené práce
- rozměrová a tvarová správnost porovnáním s výkresovou dokumentací
- dodržení BOZP a PO

Hodnocení:

- Výborný – žák splnil všechna požadovaná kritéria bez připomínek – tvar a rozměry odpovídají výkresové

dokumentaci

- Chvalitebný – žák splnil všechna požadovaná kritéria, práce vykazuje nepodstatné nedostatky
- Dobrý – žák splnil všechna požadovaná kritéria, práce vykazuje drobné nedostatky
- Dostatečný – žák splnil všechna požadovaná kritéria, ale práce vykazuje nedostatky, ale je použitelná
- Nedostatečný – žák nesplnil dané požadavky

Prospěl – žák splnil kritéria kvality s hodnocením minimálně dostatečný.

Neprospěl – žák je hodnocen nedostatečný – nesplnil v dostatečné kvalitě a parametrech zadaný úkol.

Pro splnění modulu jej musí žák absolvovat s maximální absencí do 20 %.

## Doporučená literatura

HAŠEK, Vladimír a kolektiv. *Kování*. Praha, 1965.

## Poznámky

## Obsahové upřesnění

OV NSK - Odborné vzdělávání ve vztahu k NSK

*Materiál vznikl v rámci projektu Modernizace odborného vzdělávání (MOV), který byl spolufinancován z Evropských strukturálních a investičních fondů a jehož realizaci zajišťoval Národní pedagogický institut České republiky. Autorem materiálu a všech jeho částí, není-li uvedeno jinak, je Zdeněk Vitek. [Creative Commons CC BY SA 4.0](#) – Uveďte původ – Zachovejte licenci 4.0 Mezinárodní.*