

УТВЕРЖДАЮ

Директор Автономной некоммерческой  
организации дополнительного  
профессионального образования «Специалист»

И.В. Панова

2018 г.



**ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ  
ДЛЯ ПЕРЕПОДГОТОВКИ И ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ РАБОЧИХ  
НА ПРОИЗВОДСТВЕ**

**Профессия – станочник-распиловщик**

**Квалификация – 3-6 разряды**

**Код профессии - 18800**

## ПАСПОРТ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ

Настоящая программа предназначена для переподготовки рабочих по профессии «Станочник-распиловщик» на 3 разряд и для повышения квалификации на 3-6 разряды.

Программы профессионального обучения рабочих разработаны в соответствии с требованиями:

- Федерального закона РФ № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (принят 29.12.2012 г.),

- «Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (утв. приказом Минобрнауки РФ от 2.07.2013 г. № 513),

- «Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения» (утв. приказом Минобрнауки РФ от 18.04.2013 г. № 292),

- ГОСТа 12.0.004-2015. ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения (утв. и введен в действие приказом Росстандарта от 09.06.2016).

**Цель** освоения программы профессиональной переподготовки - приобретение лицами, имеющими профессию, профессиональных знаний, умений и навыков по новой профессии.

**Результатом** освоения программы профессиональной переподготовки является получение профессии «Станочник-распиловщик» 3-го разряда в качестве основной профессии, второй или смежной.

**Цель** освоения программ повышения квалификации рабочих - совершенствование профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся профессии.

**Результатом** освоения программы повышения квалификации рабочих является получение более высокого уровня квалификации по профессии «Станочник-распиловщик».

Продолжительность обучения при подготовке новых рабочих по данной профессии составляет 1,5 месяца.

Требования к обучающимся:

- возраст - не моложе 18 лет;
- медицинская справка о состоянии здоровья (медицинские ограничения регламентированы Перечнем противопоказаний Министерства здравоохранения Российской Федерации);

• опыт практической работы по профессии «Станочник-распиловщик» с предыдущим разрядом или по родственной профессии не менее года.

Содержание программы представлено паспортом учебной программы, планируемыми результатами освоения учебной программы, организационно-педагогическими условиями

реализации учебной программы, формами аттестации, учебным планом, календарным графиком обучения (расписанием), рабочими программами учебных дисциплин, оценочными материалами, информационно-коммуникативными ресурсами, материально-техническим обеспечением, методическими рекомендациями.

Планируемые результаты освоения учебной программы составлены в соответствии квалификационными характеристиками ЕТКС (вып. 40, ч. 1 «Лесопиление и деревообработка», утв. постановлением Госкомтруда СССР, Секретариата ВЦСПС от 10.01.1985 г. N 7/2-13).

Учебный план содержит перечень учебных дисциплин с указанием времени, отводимого на освоение учебных дисциплин, включая время, отводимое на теоретические и практические занятия.

Рабочие программы учебных дисциплин раскрывают рекомендуемую последовательность изучения разделов и тем, а также распределение учебных часов по разделам и темам.

Программа предусматривает достаточный для формирования, закрепления и развития практических навыков и компетенций объем практики.

Обучение сочетает изучение теоретическое обучение и практическое.

Теоретический курс обучения в объеме - 99 ч.

Практический курс обучения в объеме – 120 ч.

Квалификационная (пробная) работа проводится за счет времени, отведенного на практическое обучение.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем программ, последовательность изучения тем, в случае необходимости, разрешается изменять, но при обязательном условии, что программы будут выполнены полностью (по содержанию и общему количеству часов). Указанные изменения могут быть внесены в программы только после рассмотрения их учебно-методическим (педагогическим) советом и утверждения их председателем.

## ФОРМЫ АТТЕСТАЦИИ

В процессе обучения применяются виды контроля: текущий контроль, промежуточная аттестация и итоговая аттестация в виде квалификационного экзамена.

Аттестация по итогам практики проводится на основании оформленного в соответствии с установленными требованиями дневника производственного обучения и отзыва руководителя практики от предприятия. По итогам аттестации выставляется оценка (отлично, хорошо, удовлетворительно).

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий. Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний.

К экзамену допускаются обучающиеся успешно освоившие все элементы программы обучения: общепрофессиональные дисциплины, междисциплинарный курс (специальная технология) и практическое обучение. Лица, получившие по итогам промежуточной аттестации неудовлетворительную оценку, к сдаче квалификационного экзамена не допускаются.

Квалификационная комиссия формируется приказом руководителя организации, проводящей обучение. К участию в проведении квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

Результаты квалификационного экзамена оформляются протоколом. По результатам квалификационного экзамена выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.

Теоретическое обучение обеспечивается примерными оценочными материалами для промежуточной аттестации, приведенными в разделе «Оценочные материалы».

**ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**  
**для повышения квалификации рабочих по профессии**  
**«Станочник-распиловщик»**  
**на 4-6-й разряды**

## ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ

Профессия — **Станочник-распиловщик**

Квалификация – **4-й разряд**

Станочник-распиловщик 4-го разряда

**должен знать:**

- устройство и правила наладки обслуживаемых станков;
- методы рационального раскроя и способы проверки качества обрезки пиломатериалов;
- свойства режущего инструмента;
- режимы резания;
- технические условия на готовую продукцию.

Станочник-распиловщик 4-го разряда

**должен уметь:**

- осуществлять продольный и поперечный раскрой пиломатериалов из древесины твердых пород на многопильных и круглопильных станках;
- выполнять индивидуальный комбинированный раскрой пиломатериалов на заданные отрезки в лесопильном потоке;
- выполнять индивидуальную обрезку досок на обрезных станках в лесопильном потоке под руководством станочника более высокой квалификации;
- осуществлять продольный и поперечный раскрой бревен и заготовок из круглых лесоматериалов на круглопильных и ленточных станках;
- выполнять торцовку фанерованных брусков и деталей из древесины твердых пород;
- выполнять обрезку торцов карандашей на обрезном станке;
- регулировать дискового или балансирного ножа на толщину среза торцов в соответствии с техническими условиями на каждый ассортимент и диаметр карандашей.

Квалификация – **5-й разряд**

Станочник-распиловщик 5-го разряда

**должен знать:**

- конструкцию обслуживаемого станка и околостаночной механизации;

- технические требования на заготовки;
- способы оптимального раскроя пиломатериалов;
- свойства и качество подготовки режущего инструмента;
- виды и причины возникновения технического брака и меры его предупреждения;
- пороки древесины.

#### Станочник-распиловщик 5-го разряда

##### должен уметь:

- производить раскрой плитных материалов на полуавтоматических и автоматических станках;
- выполнять продольную индивидуальную обрезку досок вне потока в условиях скоростного режима при работе в лесопильном потоке с одним обрезным станком;
- осуществлять выпилку пластин многослойных лыж из клееных блоков;
- выполнять распиловку бревен, кряжей и бруса на пиломатериалы и заготовок на многопильных, круглопильных и ленточнопильных станках;
- определять рациональную схему раскроя досок;
- проводить наладку обслуживаемого оборудования и участие в его ремонте.

#### Квалификация – 6-й разряд

#### Станочник-распиловщик 6-го разряда

##### должен знать:

- кинематические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования;
- государственные стандарты и технические условия на образаемую продукцию;
- способы рациональной обрезки;
- влияние качества подготовки пил на чистоту пропила и скорость подачи;
- технологические схемы распиловки бревен и брусьев.

#### Станочник-распиловщик 6-го разряда

##### должен уметь:

- производить продольную индивидуальную двустороннюю обрезку досок в лесопильном потоке и плитных облицовочных материалов на полуавтоматических и автоматических линиях различных типов в условиях жесткого ритма работы;

- визуально определять оптимальную ширину обрезаемой доски для получения наибольшего полезного и высокого спецификационного выхода пиломатериалов;
- изменять скорость подачи досок;
- выбирать рациональную схему раскроя досок и плитных облицовочных материалов при визуальной оценке их качества;
- выполнять распиловку бревен и брусьев на многопильных станках в лесопильном потоке в условиях жесткого ритма работ;
- проверять качество подготовки пил;
- устанавливать и править пилы;
- проводить наладку обслуживаемого оборудования.



**УЧЕБНЫЙ ПЛАН****Код профессии: 18800****Цель:** повышение квалификации рабочих по профессии «Станочник-распиловщик» на 4-6-й разряд**Категория слушателей:** рабочие, имеющие профессию «Станочник-распиловщик» 3-5-го разряда**Срок обучения:** 1,5 месяца**Режим занятий:** 8 ч в день

№ п/п	Наименование разделов, дисциплин и тем	Всего часов	В том числе		Форма контроля знаний
			лекции	практические, самостоятельные занятия	
<b>1.</b>	<b>Теоретическое обучение</b>	<b>99</b>	<b>99</b>	-	-
<b>1.1.</b>	<b>Общепрофессиональный курс</b>	<b>38</b>	<b>38</b>	-	-
1.1.1.	Основы материаловедения	14	14	-	<b>зачет</b>
1.1.2.	Допуски, посадки и технические измерения	12	12	-	<b>зачет</b>
1.1.3.	Охрана труда	12	12	-	<b>зачет</b>
<b>1.2.</b>	<b>Междисциплинарный курс (специальная технология)</b>	<b>61</b>	<b>61</b>	-	-
1.2.1.	Оборудование и технология выполнения работ по профессии	61	61	-	<b>зачет</b>
<b>2.</b>	<b>Практическое обучение</b>	<b>112</b>	-	<b>112</b>	<b>квалификационная работа</b>
	Квалификационный экзамен	8	-	8	-
	<b>ИТОГО:</b>	<b>219</b>	<b>99</b>	<b>120</b>	-

## КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК ОБУЧЕНИЯ \* (расписание)

№ п/п	Курсы, предметы	Недели					Всего часов за курс обучения
		1	2	3	4-5	6	
		Часов в неделю					
	<b>I.Теоретическое обучение</b>						<b>99</b>
<b>1.1</b>	<b>Общепрофессиональные дисциплины</b>						<b>38</b>
1.1.1	Основы материаловедения	14	-	-	-	-	14
1.1.2.	Допуски, посадки и технические измерения	12	-	-	-	-	12
1.1.3.	Охрана труда	12	-	-	-	-	12
<b>1.2</b>	<b>Междисциплинарный курс (специальная технология)</b>						<b>61</b>
1.2.1	Оборудование и технология выполнения работ по профессии	2	40	19	-	-	61
	<b>II.Производственное обучение</b>	-	-	21	40	11	<b>112</b>
	Квалификационный экзамен	-	-	-	-	8	8
	<b>ИТОГО:</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>219</b>

*\*Рекомендуемый график составлен исходя из расчета 5 дней занятий в неделю, по 8 часов. Конкретный календарный график в каждой группе зависит от условий, определяемых сторонами договора между участниками образовательного процесса.*