



УТВЕРЖДАЮ

Директор Автономной некоммерческой организации
дополнительного профессионального образования
«Специалист»

И.В. Панова

2018 г.

**ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
ДЛЯ ПОДГОТОВКИ РАБОЧИХ НА ПРОИЗВОДСТВЕ**

Профессия – резчик на пилах, ножовках и станках

Квалификация – 2 разряд

Код профессии - 17928

ПАСПОРТ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ

Настоящая программа предназначена для подготовки рабочих по профессии «Резчик на пилах, ножовках и станках» на 2 разряд.

Программа профессиональной подготовки рабочих разработана 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 12.0.004-90 «Межгосударственный стандарт. ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения» (утв. и введен в действие постановлением Госстандарта СССР от 5.11.1990 г. № 2797).

Цель освоения программы профессиональной подготовки - приобретение профессиональных знаний, умений и навыков лицами, не имеющими профессии, без повышения образовательного уровня.

Результатом освоения программы профессиональной подготовки является получение профессии «Резчик металла на пилах, ножовках и станках» 2-го разряда.

Продолжительность обучения при подготовке новых рабочих по данной профессии составляет 4 месяца.

Требования к обучающимся:

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

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

с квалификационными характеристиками ЕТКС (вып. 2, ч.1; раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давяльные работы»; утв. постановлением постановлением Минтруда РФ от 15.11.1999 г. N 45; в ред. от 13.11.2008 г.)

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 - 232 ч.

Практический курс обучения в объеме – 448 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».

ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ

Профессия — Резчик на пилах, ножовках и станках

Квалификация – 2-й разряд

Резчик на пилах, ножовках и станках 2-го разряда

должен знать:

- устройство однотипных обслуживаемых станков;
- наименование и назначение важнейших частей обслуживаемых станков;
- наименование и маркировку обрабатываемых материалов;
- назначение и условия применения универсальных и специальных приспособлений;
- правила установки и заточки пил;
- назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов;
- режим резания легированных и высоколегированных сталей.

Резчик на пилах, ножовках и станках 2-го разряда

должен уметь:

- выполнять отрезку и резку на налаженных отрезных, токарно-револьверных и горизонтально-фрезерных станках, ножовках и пилах разных типов
 - заготовок деталей из сортового металла различного профиля и сечения толщиной или диаметром от 100 до 200 мм,
 - заготовок из высоколегированных, коррозионностойких, жароупорных, быстрорежущих сталей и сталей аустенитного класса, цветных, тугоплавких металлов и сплавов толщиной или диаметром свыше 50 до 100 мм, пакетом или поштучно, а также камней и труб;
- производить разметку и отрезку графитосодержащих электродных заготовок и изделий;
- выполнять отрезку прибылей, поковок и отливок перпендикулярно, под углом и параллельно оси детали;
 - выполнять обрезку и резку заготовок для капсульных изделий;
 - осуществлять нарезку и изготовление ниппелей для карандашей на станке;
 - выполнять криволинейную резку по готовой разметке различного неметаллического материала - фибры, гетинакса, текстолита, асбоцементных досок, изоляционной ленты, целлулоида, пластмассы, стеклоплитки и т.д.;
- производить прямолинейную разметку деталей на заготовках средней сложности из профильного металла;

- выполнять отрезку труб, уголков проката на станке абразивным кругом по упору и наметке.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Код профессии: 17928

Цель: подготовка рабочих по профессии «Резчик на пилах, ножовках и станках» на 2-й разряд

Категория слушателей: высвобождаемые работники и незанятое население

Срок обучения: 4 месяца

Форма обучения: очная (с отрывом от производства)

Режим занятий: 8 часов в день

№ п/п	Наименование разделов, дисциплин и тем	Всего часов	В том числе		Форма контроля знаний
			лекции	практические, самостоятельные занятия	
1.	Теоретическое обучение	232	232	-	-
1.1.	Общепрофессиональные дисциплины	83	83	-	-
1.1.1.	Материаловедение	16	16	-	зачет
1.1.2.	Чтение чертежей	12	12	-	зачет
1.1.3.	Допуски и технические измерения	24	24	-	зачет
1.1.4.	Основы технической механики	11	11	-	зачет
1.1.5.	Общие требования промышленной безопасности и охраны труда	20	20	-	зачет
1.2.	Междисциплинарный курс (специальная технология)	149	149	-	-
1.2.1.	Оборудование и технология выполнения работ	149	149	-	зачет
2.	Практическое обучение	440	-	440	квалификационная работа
	Квалификационный экзамен	8	-	8	квалификационный экзамен
	ИТОГО:	680	232	448	-

КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК ОБУЧЕНИЯ * (расписание)

№ п/п	Курсы, предметы	Недели							Всего часов за курс обучения
		1	2	3	4-5	6	7-16	17	
		Часов в неделю							
	I.Теоретическое обучение								232
1.1	Общепрофессиональные дисциплины								83
1.1.1	Материаловедение	16	-	-	-	-	-	-	16
1.1.2	Чтение чертежей	12	-	-	-	-	-	-	12
1.1.3	Допуски и технические измерения	12	12	-	-	-	-	-	24
1.1.4.	Основы технической механики	-	11	-	-	-	-	-	11
1.1.5	Общие требования промышленной безопасности и охраны труда	-	17	3	-	-	-	-	20
1.2	Междисциплинарный курс (специальная технология)								149
1.2.1	Оборудование и технология выполнения работ по профессии	-	-	37	40	32	-	-	149
	II.Производственное обучение	-	-	-	-	8	40	32	440
	Квалификационный экзамен	-	-	-	-	-	-	8	8
	ИТОГО:	40	40	40	40	40	40	40	680

*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.