



УТВЕРЖДАЮ

Директор Автономной некоммерческой организации
дополнительного профессионального образования
«Специалист»

И.В. Панова

« 29 » _____ 2018 г.

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

Профессия – резчик металла на ножницах и прессах

Квалификация – 3-4 разряды

Код профессии - 17914

ПАСПОРТ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ

Настоящая программа предназначена для переподготовки рабочих по профессии «Резчик металла на ножницах и прессах» на 3 разряд или повышения квалификации на 3-4 разряды.

Программа профессионального обучения 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 переподготовки - приобретение лицами, имеющими профессию, профессиональных знаний, умений и навыков по новой профессии.

Результатом освоения программы профессиональной переподготовки является получение профессии «Резчик металла на ножницах и прессах» 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 «Резчик металла на ножницах и прессах».

Продолжительность обучения при переподготовке и повышении квалификации рабочих по данной профессии составляет 2 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 «Резчик металла на ножницах и прессах» 2-3-го разряда 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 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 - 115 ч.

Практический курс обучения в объеме – 200 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 металла на ножницах и прессах

Квалификация – 3-й разряд

Резчик металла на ножницах и прессах 3-го разряда

должен знать:

- устройство и принцип работы прессов, виброножниц рычажных, дисковых, гильотинных и пресс-ножниц различных типов;
- устройство специальных и универсальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов;
- правила разметки и методы рационального раскроя листового металла;
- систему допусков;
- марки применяемого металла;
- правила раскроя металлов под гибку с учетом направления волокон.

Резчик металла на ножницах и прессах 3-го разряда

должен уметь:

- выполнять прямолинейную отрезку сложных деталей и заготовок из листового металла толщиной до 3 мм,
 - сложных деталей и заготовок из листового металла толщиной свыше 3 до 16 мм,
 - простых и средней сложности деталей и заготовок из листового металла толщиной свыше 16 мм,
 - заготовок и деталей из сортового металла разных марок под заданным углом сечением свыше 20 кв. см на налаженных прессах, пресс-ножницах и гильотинных ножницах по упору, шаблону или чертежу;
- выполнять криволинейную отрезку сложных заготовок и деталей из листового металла толщиной до 16 мм и простых и средней сложности заготовок и деталей толщиной свыше 16 мм;
 - выполнять резку листов, полос и лент из цветных металлов и сплавов на гильотинных и многодисковых ножницах;
 - выполнять отрезку листов ротапринта и фольги из цветных металлов и сплавов;
 - выполнять отрезку металла на заготовки для изделий капсульного производства на дисковых или рычажных ножницах;
 - выполнять отрезку крупных профилей металла толщиной до 100 мм в горячем и холодном состоянии на прессах и пресс-ножницах различных конструкций;

- осуществлять разметку по чертежам и наметка листовых заготовок и деталей с применением необходимого инструмента;
- производить смену ножей и регулирование упора на заданный размер заготовки;
- проверять качество отрезки заготовок и деталей периодически в процессе работы;
- производить наладку прессов, пресс-ножниц и виброножниц всех систем;
- выполнять ломку различных профилей и марок металла на размеры на прессе;
- отрезать заусенцы на абградмашине.

Профессия — Резчик металла на ножницах и прессах

Квалификация – 4-й разряд

Резчик металла на ножницах и прессах 4-го разряда

должен знать:

- кинематические схемы и конструкцию прессов, пресс-ножниц и виброножниц различных типов;
- предельную степень износа ножей;
- правила наладки штампов и их подналадки в процессе работы;
- устройство средств механизации;
- конструкцию специальных и универсальных приспособлений.

Резчик металла на ножницах и прессах 4-го разряда

должен уметь:

- выполнять прямолинейную и криволинейную отрезку сложных деталей и заготовок из листового металла толщиной свыше 16 мм на прессах, пресс-ножницах и гильотинных ножницах по упору, шаблону или чертежу;
- выполнять отрезку крупных профилей металла толщиной свыше 100 мм в горячем и холодном состоянии на прессах и пресс-ножницах различных конструкций;
- выполнять отрезку полос и рулонов из высоколегированных сталей и драгоценных металлов и их сплавов на дисковых ножницах различных профилей;
- обрезать кромки листового металла криволинейного очертания;
- производить разметку деталей по чертежам с применением линеек, угольников, циркулей, шаблонов, лекал и необходимого контрольно-измерительного инструмента.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Код профессии: 17914

Цель: переподготовка рабочих по профессии «Резчик металла на ножницах и прессах» на 3-й разряд или повышение квалификации на 3-4 разряды

Категория слушателей: рабочие, имеющие 2-3-й разряд по профессии «Резчик металла на ножницах и прессах» или родственную профессию

Срок обучения: 2 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 | 115 | 115 | - | - |
| 1.1. | Общепрофессиональные дисциплины | 40 | 40 | - | - |
| 1.1.1. | Материаловедение | 8 | 8 | - | зачет |
| 1.1.2. | Чтение чертежей | 4 | 4 | - | зачет |
| 1.1.3. | Допуски и технические измерения | 8 | 8 | - | зачет |
| 1.1.4. | Общие требования промышленной безопасности и охраны труда | 20 | 20 | - | зачет |
| 1.2. | Междисциплинарный курс (специальная технология) | 75 | 75 | - | - |
| 1.2.1. | Оборудование и технология выполнения работ | 75 | 75 | - | зачет |
| 2. | Практическое обучение | 192 | - | 192 | квалификационная работа |
| | Квалификационный экзамен | 8 | - | 8 | квалификационный экзамен |
| | ИТОГО: | 315 | 115 | 200 | - |

КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК ОБУЧЕНИЯ * (расписание)

| № п/п | Курсы, предметы | Недели | | | | | Всего часов за курс обучения |
|----------|---|----------------|-----------|-----------|-----------|-----------|---------------------------------------|
| | | 1 | 2 | 3 | 4-7 | 8 | |
| | | Часов в неделю | | | | | |
| | I.Теоретическое обучение | | | | | | 115 |
| 1.1 | Общепрофессиональные дисциплины | | | | | | 40 |
| 1.1.1 | Материаловедение | 8 | - | - | - | - | 8 |
| 1.1.2 | Чтение чертежей | 4 | - | - | - | - | 4 |
| 1.1.3 | Допуски и технические измерения | 8 | - | - | - | - | 8 |
| 1.1.4. | Общие требования промышленной безопасности и охраны труда | 20 | - | - | - | - | 20 |
| 1.2 | Междисциплинарный курс (специальная технология) | | | | | | 75 |
| 1.2.1 | Оборудование и технология выполнения работ по профессии | - | 40 | 35 | - | - | 75 |
| | II.Производственное обучение | - | - | 5 | 40 | 27 | 192 |
| | Квалификационный экзамен | - | - | - | - | 8 | 8 |
| | ИТОГО: | 40 | 40 | 40 | 40 | 35 | 315 |

**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.*