

КОМИТЕТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ ВОЛГОГРАДСКОЙ ОБЛАСТИ
Государственное бюджетное образовательное учреждение
среднего профессионального образования
«Волгоградский колледж управления и новых технологий»

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБОУ СПО ВКУиНТ



/А.Ю. Акимцев/

"12" января 20 15 г.

Программа
профессиональной подготовки
по профессии рабочего
Фрезеровщик

форма обучения
очная

Программа профессиональной подготовки по профессии рабочего «Фрезеровщик» разработана на основе профессионального стандарта и единого тарифно-квалификационного справочника (ЕТКС) работ и рабочих профессий, соответствует требованиям профессии рабочего Фрезеровщик (3 разряд) и ориентирована на запросы работодателей.

Организация-разработчик: государственное бюджетное образовательное учреждение среднего профессионального образования "Волгоградский колледж управления и новых технологий" (ГБОУ СПО ВКУиНТ)

Разработчики (автор, составитель):

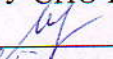
Петренко Светлана Владимировна, методист, преподаватель высшей категории
Науменко Юрий Викторович, заведующий УПМ ГБОУ СПО ВКУиНТ, руководитель высшей квалификационной категории

Нормативный срок освоения программы в очной форме обучения – 2 месяца.

Квалификация выпускника – фрезеровщик 3 разряда.

СОГЛАСОВАНО

Зам.директора по НМР
ГБОУ СПО ВКУиНТ

 И.А. Лысенко
«25» декабря 2014г.

СОГЛАСОВАНО

Зам.директора по УПиПР
ГБОУ СПО ВКУиНТ

 Ю.В. Пронин
«25» 12 2014г.

СОДЕРЖАНИЕ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	5
2 ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ	6
3 ДОКУМЕНТЫ, РЕГЛАМЕНТИРУЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБУЧЕНИЯ	17
4 ФАКТИЧЕСКОЕ РЕСУРСНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ	17
5 НОРМАТИВНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ СИСТЕМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ	18

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Программа профессиональной подготовки (далее – Программа) по профессии рабочего «Фрезеровщик» разработана на основе профессионального стандарта и единого тарифно-квалификационного справочника (ЕТКС) работ и рабочих профессий, соответствует требованиям профессии рабочего Фрезеровщик (3 разряд) и ориентирована на запросы работодателей.

Программа реализуется в структурном подразделении государственного бюджетного образовательного учреждения среднего профессионального образования «Волгоградский колледж управления и новых технологий» «Многофункциональный центр прикладных квалификаций».

Программа профессиональной подготовки по профессии рабочего «Фрезеровщик» предназначена для приобретения лицами различного возраста профессиональных компетенций, необходимых для выполнения определенных трудовых функций, в том числе для работы с конкретным оборудованием, технологиями и иными профессиональными средствами, и направлена на получение квалификации по профессии.

В Программу входят: квалификационная характеристика, тематический план, учебный план, программа производственного обучения, а также иные методические документы, необходимые при реализации получения профессии.

Обучение осуществляется как группами, так и индивидуально по ускоренной профессиональной подготовке рабочих по профессии рабочего «Фрезеровщик».

Цель профессиональной деятельности фрезеровщика - обработка металлических и неметаллических изделий на металлорежущих станках фрезерной группы.

Задача Программы: подготовить будущего рабочего по профессии «Фрезеровщик» к работе на универсальных и специальных фрезерных станках,.

Фрезеровщик - рабочий, который выполняет на фрезерном станке обработку металлических изделий; по чертежам и технологической карте. Определяет последовательность обработки детали; с помощью измерительных инструментов, использует электромеханическое оборудование (фрезерный станок) и измерительные инструменты.

Оценка качества обучающихся по программе подготовки по профессии «Фрезеровщик» включает промежуточный контроль успеваемости и итоговую квалификационную аттестацию, по результатам которой выпускнику выдается свидетельство единой формы о присвоении квалификации (разряда) по профессии и удостоверение.

Нормативно-правовую основу разработки программы профессионального обучения составляют:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 г. № 273-ФЗ;

- Профессиональный стандарт «Фрезеровщик», утвержденный приказом Министерством труда и социальной защиты РФ от 17 апреля 2014 г. № 265н;
- Приказ Министерства образования и науки РФ «Об утверждении перечня профессий и специальностей среднего профессионального образования» от 29 октября 2013 г. № 1199;
- Постановление Госпрофобра СССР, Госкомтруда СССР, Секретариата ВЦСПС от 13.07.1987 № 9/426/21-59 «Об утверждении Положения о порядке аттестации и присвоения квалификации лицам, овладевающим профессиями рабочих в различных формах обучения»;
- Приказ Министерства образования и науки РФ «Об утверждении Положения об учебной и производственной практике студентов (курсантов), осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования» от 26.11.2009 № 673;
- Общероссийский классификатор ОК 016-94 профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОКПДТР) (принят постановлением Госстандарта РФ от 26 декабря 1994 г. N 367). С изменениями и дополнениями от: 1/96, 2/99, 3/2002, 4/2003, 5/2004, 6/2007, 7/2012;
- Положение о многофункциональном центре прикладных квалификаций ГБОУ СПО ВКУиНТ от 27.10.2014 г.

2 ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

Вид профессиональной деятельности: выполнение фрезерных работ на универсальных и специальных фрезерных станках.

Основная цель вида профессиональной деятельности: обработка металлических и неметаллических изделий на металлорежущих станках фрезерной группы.

Профессия «Фрезеровщик» согласно профессиональному стандарту входит в группы занятий 7223 по ОКЗ¹ Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования.

Отнесение профессии к виду экономической деятельности по ОКВЭД²

<u>25.2</u>	Производство пластмассовых изделий
<u>28.52</u>	Обработка металлических изделий с использованием основных технологических процессов машиностроения
<u>28.6</u>	Производство инструментов
<u>28.75</u>	Производство прочих металлических изделий
<u>29</u>	Производство машин и оборудования
<u>34</u>	Производство автомобилей, прицепов и полуприцепов
<u>35</u>	Производство судов, летательных и космических аппаратов и прочих транспортных средств
<u>37</u>	Обработка вторичного сырья

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

(код ОКВЭД**)

(наименование вида экономической деятельности)

Нормативный срок освоения программы профессионального обучения и присваиваемая квалификация:

Минимальный уровень образования, необходимый для приема на обучение	Наименование квалификации подготовки	Присваиваемый разряд	Срок освоения программы в очной форме обучения
Основное общее образование	Фрезеровщик	3	2 месяца

На обучение принимаются лица не моложе 16 лет, пол – не регламентирован, медицинские ограничения регламентированы перечнем противопоказаний Минздрава Российской Федерации. Опыт работы не требуется.

Особые условия допуска к работе: допуск к работе в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации (отрасли).

Функциональная карта вида профессиональной деятельности

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Обработка заготовок, простых деталей и инструмента из различных материалов на универсальных и специальных станках фрезерной группы	3	Отрезание и разрезание заготовок, простых деталей из различных материалов с точностью размеров по 16 качеству	A/01.3	3
			Фрезерование плоскостей заготовок, простых деталей из различных материалов с точностью размеров по 14 качеству	A/02.3	3
			Фрезерование уступов заготовок, простых деталей из различных материалов с точностью размеров по 14 качеству	A/03.3	3
			Фрезерование пазов, канавок, скосов и радиусов заготовок, простых деталей и инструмента из различных материалов с точностью размеров по 14-12 качеству	A/04.3	3
			Фрезерование однозаходных резьб и	A/05.3	3

			спиралей простых деталей и инструмента из различных материалов с точностью размеров по 14-12 качеству		
			Фрезерование зубьев деталей зубчатых соединений из различных материалов по 11-10 степени точности	A/06.3	3

Характеристика обобщенных трудовых функций

А. Обработка заготовок, простых деталей и инструмента из различных материалов на универсальных и специальных станках фрезерной группы.

A/01.3 Отрезание и разрезание заготовок, простых деталей из различных материалов с точностью размеров по 16 качеству.

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места фрезеровщика
	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса отрезания и разрезания заготовок, простых деталей из различных материалов
	Подготовка фрезерного станка к ведению технологического процесса отрезания и разрезания заготовок, простых деталей из различных материалов
	Ведение технологического процесса отрезания и разрезания заготовок, простых деталей из различных материалов в соответствии с технической документацией
	Контроль качества отрезания и разрезания заготовок, простых деталей из различных материалов
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места фрезеровщика
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа/эскиза и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Устанавливать оптимальный режим фрезерной обработки в соответствии с технологической картой
	Управлять налаженным фрезерным станком

	Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика
	Порядок ежесменного технического обслуживания станка
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений
	Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом
	Устройство, назначение, правила пользования налаженным фрезерным станком
	Правила установки оптимального режима фрезерной обработки по технологической карте
	Правила, последовательность и способы отрезания и разрезания заготовок, простых деталей из различных материалов
	Основные виды и причины брака при фрезеровании поверхностей, способы предупреждения и устранения
	Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

А/02.3 Фрезерование плоскостей заготовок, простых деталей из различных материалов с точностью размеров по 14 квалитету.

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места фрезеровщика
	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса фрезерования плоскостей заготовок, простых деталей из различных материалов
	Подготовка фрезерного станка к ведению технологического процесса фрезерования плоскостей заготовок, простых деталей из

	различных материалов
	Ведение технологического процесса фрезерования плоскостей заготовок, простых деталей из различных материалов в соответствии с технической документацией
	Контроль качества фрезерования плоскостей заготовок, простых деталей из различных материалов
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места фрезеровщика
	Проводить ежесменное техническое обслуживание станка
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допусков по данным чертежа/эскиза и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Управлять налаженным фрезерным станком
	Устанавливать оптимальный режим фрезерной обработки в соответствии с технологической картой
	Вести фрезерную обработку в соответствии с технологическим маршрутом
	Выполнять измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Необходимые знания
Порядок ежесменного технического обслуживания станка	
Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов	
Правила чтения технической документации	
Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования	
Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ	
Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений	
Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом	

	Устройство, назначение, правила пользования налаженным фрезерным станком
	Правила установки оптимального режима фрезерной обработки по технологической карте
	Правила, последовательность и способы фрезерования плоскостей заготовок, простых деталей из различных материалов
	Основные виды и причины брака при фрезеровании поверхностей, способы предупреждения и устранения
	Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

А/03.3 Фрезерование уступов заготовок, простых деталей из различных материалов с точностью размеров по 14 качеству.

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места фрезеровщика
	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса фрезерования уступов заготовок, простых деталей из различных материалов
	Подготовка фрезерного станка к ведению технологического процесса фрезерования уступов заготовок, простых деталей из различных материалов
	Ведение технологического процесса фрезерования уступов заготовок, простых деталей из различных материалов в соответствии с технической документацией
	Контроль качества фрезерования уступов заготовок, простых деталей из различных материалов
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места фрезеровщика
	Проводить ежесменное техническое обслуживание станка
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа/эскиза и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Управлять налаженным фрезерным станком
	Устанавливать оптимальный режим фрезерной обработки в соответствии с технологической картой
	Вести фрезерную обработку в соответствии с технологическим

	маршрутом
	Выполнять измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика
	Порядок ежесменного технического обслуживания станка
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений
	Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом
	Устройство, назначение, правила пользования налаженным фрезерным станком
	Правила установки оптимального режима фрезерной обработки по технологической карте
	Правила, последовательность и способы фрезерования уступов заготовок, простых деталей из различных материалов
	Основные виды и причины брака при фрезеровании поверхностей, способы предупреждения и устранения
	Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

А/04.3 Фрезерование пазов, канавок, скосов и радиусов заготовок, простых деталей и инструмента из различных материалов с точностью размеров по 14-12 квалитету.

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места фрезеровщика
	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса фрезерования пазов, канавок, скосов и радиусов заготовок, простых деталей и инструмента из различных материалов
	Подготовка фрезерного станка к ведению технологического

	<p>процесса фрезерования пазов, канавок, скосов и радиусов заготовок, простых деталей и инструмента из различных материалов</p>
	<p>Ведение технологического процесса фрезерования пазов, канавок, скосов и радиусов заготовок, простых деталей и инструмента из различных материалов в соответствии с технической документацией</p>
	<p>Контроль качества фрезерования пазов, канавок, скосов и радиусов заготовок, простых деталей и инструмента из различных материалов</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места фрезеровщика</p>
	<p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p>
	<p>Выполнять текущую подналадку фрезерного станка</p>
	<p>Читать и применять техническую документацию при выполнении работ</p>
	<p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа/эскиза и определять годность заданных действительных размеров</p>
	<p>Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент</p>
	<p>Устанавливать оптимальный режим фрезерной обработки в соответствии с технологической картой</p>
	<p>Вести фрезерную обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p>
	<p>Выполнять измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p>
	<p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика</p>
	<p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p>
	<p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p>
	<p>Правила чтения технической документации</p>
	<p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования</p>
	<p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p>
	<p>Устройство, назначение, правила и условия применения</p>

	универсальных и специальных приспособлений
	Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом
	Правила установки оптимального режима фрезерной обработки по технологической карте
	Устройство, назначение, правила текущей подналадки фрезерного станка
	Правила, последовательность и способы фрезерования пазов, канавок, скосов и радиусов заготовок, простых деталей и инструмента
	Основные виды и причины брака при фрезеровании поверхностей, способы предупреждения и устранения
	Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

А/05.3 Фрезерование однозаходных резьб и спиралей простых деталей и инструмента из различных материалов с точностью размеров по 14-12 качеству.

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места фрезеровщика
	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса фрезерования однозаходных резьб и спиралей простых деталей и инструмента из различных материалов
	Подготовка фрезерного станка к ведению технологического процесса фрезерования однозаходных резьб и спиралей простых деталей и инструмента из различных материалов
	Ведение технологического процесса фрезерования однозаходных резьб и спиралей простых деталей и инструмента из различных материалов в соответствии с технической документацией
	Контроль качества фрезерования однозаходных резьб и спиралей простых деталей и инструмента из различных материалов
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места фрезеровщика
	Выполнять текущую подналадку фрезерного станка
	Проводить ежесменное техническое обслуживание станка
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа/эскиза и определять годность заданных действительных размеров

	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Устанавливать оптимальный режим фрезерной обработки в соответствии с технологической картой
	Вести фрезерную обработку в соответствии с технологическим маршрутом
	Выполнять измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика
	Порядок ежедневного технического обслуживания станка
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений
	Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом
	Правила установки оптимального режима фрезерной обработки по технологической карте
	Устройство, назначение, правила текущей подналадки фрезерного станка
	Правила, последовательность и способы фрезерования однозаходных резьб и спиралей простых деталей и инструмента из различных материалов
	Основные виды и причины брака при фрезеровании поверхностей, способы предупреждения и устранения
	Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

А/06.3 Фрезерование зубьев деталей зубчатых соединений из различных материалов по 11-10 степени точности.

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места фрезеровщика
	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса фрезерования зубьев деталей зубчатых соединений из различных материалов
	Подготовка фрезерного станка к ведению технологического процесса фрезерования зубьев деталей зубчатых соединений из различных материалов
	Ведение технологического процесса фрезерования зубьев деталей зубчатых соединений из различных материалов в соответствии с технической документацией
	Контроль качества фрезерования зубьев деталей зубчатых соединений из различных материалов
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места фрезеровщика
	Проводить ежесменное техническое обслуживание станка
	Выполнять текущую подналадку фрезерного станка
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа/эскиза и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Устанавливать оптимальный режим фрезерной обработки в соответствии с технологической картой
	Вести фрезерную обработку в соответствии с технологическим маршрутом
	Выполнять измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Необходимые знания
Порядок ежесменного технического обслуживания станка	
Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов	
Правила чтения технической документации	
Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования	

Допуски и посадки, квалитеты, степени точности и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений
Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом
Правила установки оптимального режима фрезерной обработки по технологической карте
Устройство, назначение, правила текущей подналадки фрезерного станка
Правила, последовательность и способы фрезерования зубьев деталей зубчатых соединений из различных материалов
Основные виды и причины брака при фрезеровании поверхностей, способы предупреждения и устранения
Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

3 ДОКУМЕНТЫ, РЕГЛАМЕНТИРУЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБУЧЕНИЯ

Пакет документов программы профессиональной подготовки по профессии "Фрезеровщик" содержит информацию об объеме, содержании, планируемых результатах, а также сроках и формах аттестации.

В состав пакета документов входят следующие материалы:

1. Тематический план
2. Учебный план
3. Программа производственного обучения.

Пакет документов прилагается.

4 ФАКТИЧЕСКОЕ РЕСУРСНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Ресурсное обеспечение программы профессиональной подготовки по профессии рабочего «Фрезеровщик» формируется на основе требований к условиям реализации основных профессиональных образовательных программ, определяемых ФГОС СПО по профессии 151902.05 Фрезеровщик-универсал.

Ресурсное обеспечение колледжа определяется в целом по программе профессиональной подготовки и включает в себя:

- кадровое обеспечение;
- учебно-методическое и информационное обеспечение;
- материально-техническое обеспечение.

Кадровое обеспечение

Реализация программы профессиональной подготовки рабочих по профессии «Фрезеровщик» должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование. Мастера производственного обучения должны иметь на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным. Преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Учебно-методическое и информационное обеспечение

Программа профессиональной подготовки рабочих по профессии «Фрезеровщик» обеспечивается учебно-методической документацией.

Внеаудиторная работа сопровождается методическим обеспечением и обоснованием расчета времени, затрачиваемого на ее выполнение.

Реализация программы профессиональной подготовки обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

Библиотечный фонд укомплектован печатными и/или электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по программе профессиональной подготовки, изданными за последние 5 лет.

Материально-техническое обеспечение.

Материально-техническое обеспечение включает в себя:

а) библиотеку с техническими возможностями перевода основных библиотечных фондов в электронную форму и необходимыми условиями их хранения и пользования;

б) компьютерные классы для работы с учебно-методическими комплексами;

в) учебно-производственные мастерские.

Для реализации программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих имеются:

1) компьютерные классы общего пользования с подключением к Интернету для работы одной академической группы одновременно;

2) компьютерные мультимедийные проекторы для проведения вводных занятий, и другая техника для презентаций учебного материала;

3) учебно-производственные мастерские, которые необходимым укомплектованы технологическим оборудованием.

Мастерские: фрезерная.

5 НОРМАТИВНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ СИСТЕМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ

Оценка качества освоения программы профессиональной подготовки по профессии рабочего «Фрезеровщик» включает промежуточную и итоговую квалификационную аттестацию обучающихся.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям программы профессиональной подготовки (промежуточная аттестация) созданы фонды оценочных средств, позволяющие оценить необходимые умения, знания и трудовые действия, согласно профессиональному стандарту по профессии рабочего «Фрезеровщик» (3 разряд). Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации разрабатываются и утверждаются колледжем самостоятельно.

Фонды оценочных средств прилагаются.

Итоговая квалификационная аттестация.

К итоговой квалификационной аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план по программе профессиональной подготовки.

Итоговая квалификационная аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа).

Программа итоговой квалификационной аттестации содержит описание требований к выпускной квалификационной работе, сроков ее подготовки, процедуры защиты выпускной квалификационной работы, критериев оценки компетенций выпускника, продемонстрированных в ходе защиты, а также методики поэтапного определения результирующей оценки готовности выпускника к профессиональной деятельности.

Программа итоговой квалификационной аттестации разрабатывается и утверждается колледжем после предварительного положительного заключения работодателей.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и успешно прошедшим итоговую квалификационную аттестацию, выдается свидетельство единой формы о присвоении квалификации (разряда) по профессии и удостоверение.

Программа итоговой квалификационной аттестации прилагается.