



АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
«УЧЕБНО-КУРСОВОЙ КОМБИНАТ»

«УТВЕРЖДАЮ»
Генеральный директор

_____ О.П.Зинков
Приказ № 26 от «30» ноября 2021 года

«ПРИНЯТО»
на заседании Педагогического совета АНПОО «УКК»
Протокол № 5 от «30» ноября 2021 года

**Основная программа профессионального обучения
(программа переподготовки рабочих, служащих)
«Заточник»**

Код	12242
Вид, уровень и направленность образовательной программы	основная программа профессионального обучения (программа переподготовки рабочих, служащих)
Форма обучения	очная
Квалификационный разряд	3
Срок обучения	256 часов
Количество учебных месяцев / недель / дней	1 (один) месяц 2 недели 2 дня / 6 недель 2 дня / 32 дня
Объём учебной нагрузки в день	8 часов
Объём учебной нагрузки в неделю	40 часов
Исходный уровень образования	допускаются лица, уже имеющие профессию рабочего или должность служащего, в целях получения новой профессии рабочего или новой должности служащего с учётом потребностей производства, вида профессиональной деятельности

г. Псков
2021 год

Содержание

Раздел	Наименование раздела	Страница
1	Сведения о разработчиках	2
2	Паспорт программы	3-7
3	Планируемые результаты обучения по программе	7-11
4	Структура и объем программы	11-12
5	Организационно-педагогические условия реализации программы	12-13
6	Контроль и оценка результатов обучения по программе	13-15
7	Пояснительная записка	16-18
8	Программы дисциплины/модулей	18-26
9	Программы практик	26-28
10	Фонд оценочных средств	28
11	Учебный план	28-30
12	Календарный учебный график	30-32
13	Рекомендуемые методические материалы	32-33
14	Экзаменационные билеты	34-35

Используемые сокращения

- ОК** - общая компетенция
ВД - вид деятельности = **ОТФ** – общая трудовая функция
ПК - профессиональная компетенция = **ТФ** – трудовая функция
ОПД - общепрофессиональные дисциплины
ПМ - профессиональный модуль;
ПП - практическая подготовка;
УП – учебная практика;
ПП – производственная практика
К - консультация
ИА – итоговая аттестация (квалификационный экзамен)

1. СВЕДЕНИЯ О РАЗРАБОТЧИКАХ

Преподаватель Автономной некоммерческой профессиональной образовательной организации «Учебно-курсовой комбинат» Проворов В.А.

2. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ

Основная программа профессионального обучения (программа профессиональной переподготовки рабочих, служащих «Заточник» (далее – Программа) определяет результаты, содержание и условия обучения, обеспечивающие освоение 3 квалификационного уровня

Вида профессиональной деятельности: Выполнение комплекса работ по заточке режущего инструмента. Код 40.126

Основная цель вида проф. деятельности: Обеспечение качества и производительности заточки режущего инструмента на заточных станках

Отнесение к видам экономической деятельности: Обработка металлических изделий механическая Код 25.62

Виду деятельности (ВД)/Обобщенная трудовая функция (ОТФ):

, в соответствии с требованиями **Профессионального стандарта «Заточник металлорежущих инструментов»**, утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 июля 2018 года N 461н

Код	Наименование обобщенных трудовых функция	Уровень квалификации
А	Заточка простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента.	2
В	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента.	3
С	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 – 10 квалитетам и сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	3
Д	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, сложных режущих инструментов по 5 - 7 квалитетам	4

Возможное наименование профессии, должности	Код А - Д Заточник 2-5 разряда Заточник металлорежущих инструментов 2- 5 разряда
Требования к образованию и обучению	Код А, В Среднее общее образование Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
	Код С, Д Среднее общее образование. Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих программы

	переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих ИЛИ Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Код А -
	Код В Не менее шести месяцев заточником 2-го разряда
	Код С Не менее одного года заточником 3-го разряда для проф. обучения Без требований к опыту практической работы при наличии среднего проф. образования
	Код D Не менее двух лет заточником 4-го разряда для проф. обучения Не менее одного года заточником 4-го разряда для среднего проф. образования
Особые условия допуска к работе	Код А, В, С, D Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством РФ порядке. Прохождение противопожарного инструктажа. Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики:

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ЕТКС	§ 9-12	Заточник 2-5 разряда
ОКПДТР	12242	Заточник

Пути достижения квалификации соответствующего уровня:

- Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих (до одного года)
- Практический опыт

Квалификационные характеристики

Прошедшие курс обучения должны быть готовы к профессиональной деятельности связанной с заточкой инструмента, а также выполнению работ предусмотренных квалификационной характеристикой по профессии Заточник.

Допускается вносить в квалификационные характеристики коррективы в части уточнения терминологии, оборудования и технологии в связи с введением новых ГОСТов, а также особенностей конкретного производства, для которого готовится рабочий.

Квалификационная характеристика по ЕТКС	Должен знать	Должен уметь
§ 9. Заточник 2-го разряда Примеры работ 1. Зенковки - заточка. 2. Зубила слесарные и пневматические - заточка. 3. Иглы для волок простой	- устройство и принцип работы однотипных заточных станков; - наименования, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных и специальных приспособлений и устройство контрольно-	- Заточка простого режущего инструмента по заданным углам с прямолинейными очертаниями режущей грани по 11 - 13 квалитетам на универсальном оборудовании. - Заточка и доводка режущего

<p>конфигурации - заточка.</p> <p>4. Ножи для наборных фрез - предварительная заточка.</p> <p>5. Ножи прессов длиной до 500 мм - заточка.</p> <p>6. Просечки всех видов - заточка.</p> <p>7. Резцы - предварительная заточка после напайки твердыми сплавами.</p> <p>8. Сверла спиральные диаметром свыше 2 до 16 мм - заточка режущей части.</p> <p>9. Электроды - зачистка торцов.</p>	<p>измерительных инструментов;</p> <ul style="list-style-type: none"> - характеристики и условия применения шлифовальных кругов; - правила установки и правки шлифовальных кругов; - наименования и маркировку обрабатываемых материалов; - систему допусков и посадок; - качества и параметры шероховатости. 	<p>инструмента по 8 - 11 квалитетам и параметру Ra 2,5 - 0,63 на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Установка на станке обрабатываемого инструмента под различным углом с применением приспособлений и копиров
<p>§ 10. Заточник 3-го разряд</p> <p><i>Примеры работ</i></p> <p>1. Зенкеры - заточка режущих граней.</p> <p>2. Иглы для волок сложной конфигурации - заточка.</p> <p>3. Метчики диаметром свыше 2 мм - заточка зуба.</p> <p>4. Ножи прессов длиной свыше 500 мм - заточка.</p> <p>5. Пластины расточные из быстрорежущей стали и твердого сплава - заточка по передней и задней граням и заборному конусу.</p> <p>6. Плашки круглые диаметром свыше 2 мм - заточка.</p> <p>7. Развертки цилиндрические - заточка.</p> <p>8. Развертки конусные со спиральным зубом - заточка.</p> <p>9. Резаки для вырубki деталей верха обуви - заточка.</p> <p>10. Резцы токарные - полная заточка.</p> <p>11. Резцы с пластинками твердых сплавов - заточка</p>	<ul style="list-style-type: none"> - устройство и правила подналадки заточных станков; - устройство универсальных и специальных приспособлений; - характеристики шлифовальных кругов по форме, твердости, зернистости и связке; - влияние температуры на деформацию затачиваемого инструмента; - значение факторов режима обработки и их влияние на качество заточки; - назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов; - систему допусков и посадок; - качества и параметры шероховатости. 	<ul style="list-style-type: none"> - Заточка и доводка режущего инструмента с большим числом режущих граней различных очертаний по 8 - 11 квалитетам и параметру Ra 2,5 - 0,63 на заточных станках с самостоятельной подналадкой их. - Заточка режущего инструмента по 7 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента. - Заточка и правка различных инструментов для резки продуктов и табака, а также инструментов для вырезальных и других подобных машин.

<p>и доводка передней и задней граней.</p> <p>12. Сегменты к пилам - заточка режущих граней зубьев.</p> <p>13. Сверла перовые и специальные - заточка режущих граней.</p> <p>14. Сверла, оснащенные пластинками твердого сплава, - заточка.</p> <p>15. Сверла спиральные диаметром до 2 и свыше 16 мм - заточка.</p> <p>16. Фрезы деревообрабатывающие: пазовые для штабиков, галтельные, калевочные, для гладкого строгания, для отборки фальца - заточка по передней грани.</p> <p>17. Фрезы дисковые со вставными ножами - заточка режущих граней.</p> <p>18. Фрезы для полукруглого профиля выпуклые и вогнутые, пазовые - заточка по передней грани.</p> <p>19. Фрезы концевые и шпоночные с цилиндрическим и коническим хвостовиком, фрезы шлицевые, отрезные, дисковые трехсторонние, цилиндрические с мелким и крупным зубом, угловые и двухугловые - заточка зуба по передней и задней граням.</p>		
<p>§ 11. Заточник 4-го разряда</p> <p><i>Примеры работ</i></p> <p>1. Долбяки зуборезные - заточка по передней грани.</p> <p>2. Метчики диаметром до 2 мм - заточка.</p> <p>3. Пластины расточные фасонные - заточка и доводка по передней и задней граням.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - устройство и кинематические схемы заточных станков различных конструкций; - конструктивное устройство и правила применения различных приспособлений; - способы крепления и балансировки шлифовальных кругов; - устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; - систему допусков и посадок; - 	<p>- Заточка и доводка на универсальных и специальных заточных станках режущего инструмента со сложным фигурным очертанием по 7 - 8 квалитетам и параметру Ra 0,63 - 0,32 с применением различных приспособлений и соблюдением заданной конфигурации по всей площади заточки до получения зеркальной поверхности.</p>

<p>4. Плашки круглые диаметром до 2 мм - заточка.</p> <p>5. Развертки и зенкеры ступенчатые - заточка и доводка по шаблону.</p> <p>6. Резцы для нарезания резьб - заточка.</p> <p>7. Фрезы резьбовые, червячные, модульные - заточка.</p> <p>8. Фрезы сборные, оснащенные пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм - заточка.</p>	<p>квалитеты и параметры шероховатости.</p>	
<p>§ 12. Заточник 5-го разряда <i>Примеры работ</i></p> <p>1. Головки резцовые для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава - заточка.</p> <p>2. Инструмент алмазный - заточка и доводка.</p> <p>3. Протяжки шлицевые, модульные, профильные сборных зуборезных головок - заточка и доводка.</p> <p>4. Фрезы сборные с пластинками твердого сплава диаметром свыше 250 мм - заточка.</p> <p>5. Фрезы пальцевые фасонные со спиральным зубом - заточка зуба вручную.</p>	<p>- конструктивные особенности и способы проверки на точность заточных станков различных типов;</p> <p>- правила заточки и выверки сложного инструмента;</p> <p>физико-механические свойства высокотвердых сплавов;</p> <p>- правила настройки и регулирования контрольно-измерительных инструментов.</p>	<p>- Заточка и доводка на заточных станках различных типов сложного и экспериментального режущего инструмента по 1 - 8 квалитетам, имеющего большое число затачиваемых поверхностей сложной конфигурации, требующего нескольких перестановок и точной выверки.</p> <p>- Заточка и доводка алмазного инструмента и инструмента из дорогостоящих высокотвердых сплавов.</p> <p>- Наладка заточных станков с выполнением необходимых расчетов.</p>

3. НАПРАВЛЕННОСТЬ, ЦЕЛЬ ПРОГРАММЫ И ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ

Профессиональное обучение направлено на приобретение лицами различного возраста профессиональной компетенции, в том числе для работы с конкретным оборудованием, технологиями, аппаратно-программными и иными профессиональными средствами, получение указанными лицами квалификации по профессии рабочего, должности служащего и присвоение им (при наличии) квалификационных разрядов, классов, категорий по профессии рабочего или должности служащего без изменения уровня образования.

Цель программы: освоение теоретических знаний и приобретение практических умений и навыков по профессии рабочего, должности служащего.

Цель обучения: приобретение и развитие у обучающихся знаний, умений, навыков и формирование общих и профессиональных компетенций, необходимых для выполнения трудовых функций (трудовой деятельности) по профессии заточник (выполнение комплекса работ по заточке режущего инструмента. Обеспечение качества и производительности заточки режущего инструмента на заточных станках).

Основная программа профессионального обучения профессиональной подготовки рабочих, служащих направлена на получение трудовой функции, квалификации впервые.

Основная программа профессионального обучения переподготовки рабочих, служащих направлена на переподготовку работника по новой трудовой функции, квалификации с учетом потребностей производства, вида профессиональной деятельности.

Основная программа профессионального обучения повышения квалификации рабочих, служащих направлена на последовательное совершенствование профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся трудовой функции, квалификации без повышения образовательного уровня

Планируемые результаты обучения:

Обучающий, освоивший образовательную программу, должен обладать следующими общими компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
Общие компетенции ОК	
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 2	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие
ОК 4	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей
ОК 7	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 9	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках
ОК 11	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

В соответствии с и Профессиональным стандартом «*Заточник металлорежущих инструментов*», утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской

Федерации от от 9 июля 2018 года N 461н в результате освоения образовательной программы обучающийся должен быть готов к выполнению **трудовых функций (ТФ)** по следующим обобщенным трудовым функциям (ОТФ) :

Обобщенная трудовая функция ОТФ –	
Заточка простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определен. инструмента	
Трудовые функции ТФ	
Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам на универсальном оборудовании	<p>Трудовые действия</p> <p>Анализ исходных данных (чертежа, технологической документов) для заточки и доводки простых режущ. инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам на универсальных заточных станках</p> <p>Настойка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам</p> <p>Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам в соответствии с технической документацией</p> <p>Правка шлифовальных кругов</p> <p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков в соответствии с технической документацией</p> <p>Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника</p> <p>Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника</p>
	<p>Умения</p> <p>Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам</p> <p>Производить настройку станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью по 11 - 14 квалитетам в соответствии с технологической картой</p> <p>Устанавливать и закреплять шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать и закреплять заготовки с грубой выверкой или без выверки</p> <p>Выполнять заточку режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом</p> <p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости</p> <p>Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам</p> <p>Соблюдать требования ОТ, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом</p> <p>Контролировать качество правки</p> <p>Проверять исправность и работоспособность .заточных станков</p> <p>Производить ежесменное обслуживание .заточных станков и уборку рабочего места</p> <p>Выполнять обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника</p>

	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании станка и рабочего места заточника</p>
	<p>Знания</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации знания</p> <p>Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений, применяемых на заточных станках</p> <p>Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ</p> <p>Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов</p> <p>Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на заточных станках</p> <p>Приемы и правила установки шлифовальных кругов на заточных станках</p> <p>Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам</p> <p>Устройство и правила использования .заточных станков</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности заточных станков</p> <p>Порядок и состав регламентных работ по обслуживанию .заточных станков</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания .оснастки, размещенной на рабочем месте заточника</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении заточных работ</p> <p>Правила хранения оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования ОТ, пожарной, промышленной и экологической безопасности</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании станка и рабочего места заточника</p> <p>Последовательность и содержание настройки заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью по 11 - 14 квалитетам</p> <p>Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов</p> <p>Правила и приемы установки и закрепления заготовок с грубой выверкой или без выверки</p> <p>Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам</p> <p>Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей</p> <p>Основные виды брака при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках</p> <p>Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на заточных станках</p>

<p>Устройство, правила использования и органы управления заточных станков</p> <p>Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных станках</p> <p>Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов</p> <p>Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов</p>
--

4. СТРУКТУРА И ОБЪЕМ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Образовательная программа - специально организованный целенаправленный процесс по достижению заданных результатов профессионального обучения.

В то же время образовательная программа - это комплекс основных характеристик: объем, содержание, планируемые результаты, условия реализации, формы аттестации. Эти характеристики представляются в виде документов:

- учебного плана;
- календарного учебного графика;
- рабочих программ учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей);
- оценочных средств;
- методических материалов.

Структура основной программы профессионального обучения: цель, планируемые результаты обучения, учебный план, календарный учебный график, рабочие программы учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей), организационно-педагогические условия, формы аттестации, оценочные материалы и иные компоненты.

Содержание реализуемой основной программы профессионального обучения и (или) отдельных ее компонентов (дисциплин (модулей), практик) должно быть направлено на достижение целей программы, планируемых результатов ее освоения.

Содержание основной программы профессионального обучения:

- общепрофессиональный цикл;
- профессиональный модуль;
- учебная практика;
- производственная практика;
- итоговая аттестация.

КОД	Структура образовательной программы	Объем образовательной программы в академических часах
	ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИН	
ОПД	РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ЦИКЛА	40
ОПД.1	Чтение чертежей	4
ОПД.2	Материаловедение	4
ОПД.3	Допуски и технические измерения	2

ОПД.4	Основы электротехники	2
ОПД.5	Охрана труда	28
ПМ	РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	
УД	СПЕЦИАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ	40
УД.01	Введение	2
УД.02	Элементы механизмов и детали машин	2
УД.03	Устройство станков и приспособлений для заточки режущего инструмента	4
УД.04	Правила подналадки заточных станков	4
УД.05	Заточка и доводка инструмента для обработки металлов резанием	8
УД.06	Режущий инструмент для обработки древесины	8
УД.07	Общие сведения о технологии производства режущего инструмента	8
УД.08	Стандартизация, сертификация и качество продукции	2
УД.09	Охрана окружающей среды	2
ПП	ПРОГРАММЫ ПРАКТИК	160
ПП.01	УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА	40
УП.01.	Вводное занятие	2
УП.02	Безопасность труда, пожарная безопасность и электробезопасность	6
УП.03	Заточка режущего инструмента на налаженных специализированных станках	6
УП.04	Подналадка заточных станков	6
УП.05	Заточка и доводка инструмента для обработки металла резанием	6
УП.06	Заточка фрез для обработки древесины	6
УП.07	Заточка инструмента для обработки металла давлением	8
ПП	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА	120
ПП.01.	Безопасность труда, пожарная безопасность, электробезопасность	8
ПП.02	Самостоятельное выполнение работ в соответствии с требованиями квалификационной характеристики с выходом в конце обучения на нормы квалифицированных рабочих	104
ПП.03	Практическая квалификационная работа	8
К	Консультации	8
ИА	Итоговая аттестация (квалификационный экзамен)	8
	Общий объем образовательной программы	256

5. ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Профессиональное обучение осуществляется Автономной некоммерческой профессиональной образовательной организацией «Учебно-курсовой комбинат» (далее – Организация) посредством реализации основных программ профессионального обучения:

- программ профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих;
- программ переподготовки рабочих, служащих;
- программ повышения квалификации рабочих, служащих.

Формы обучения и сроки освоения основных программ профессионального обучения определяются образовательной программой и Договором на оказание платных образовательных услуг. Организацией, допускается сочетание различных форм обучения.

Содержание и продолжительность профессионального обучения по каждой профессии рабочего, должности служащего определяется конкретной программой профессионального обучения, разрабатываемой и утверждаемой Организацией, на основе профессиональных стандартов (при наличии) или установленных квалификационных требований.

Сроки начала и окончания профессионального обучения определяются в соответствии с учебным планом конкретной основной программы профессионального обучения.

Образовательная деятельность по основным программам профессионального обучения организуется в соответствии с учебным расписанием, в котором указывается ФИО преподавателя по каждой теме программы.

Профессиональное обучение по индивидуальному учебному плану, в том числе ускоренное обучение, в пределах осваиваемой программы профессионального обучения осуществляется согласно Положению об обучении по индивидуальному учебному плану в АНПО «УКК». При прохождении профессионального обучения в соответствии с индивидуальным учебным планом его продолжительность может быть изменена Организацией, с учетом особенностей и образовательных потребностей конкретного Обучающегося.

Реализация основных программ профессионального обучения обеспечивается преподавателями, работающими по трудовому договору, с привлечением к образовательному процессу специалистов и руководителей организаций (предприятий, объединений) и др. категории квалифицированных работников в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, в т. ч. по совместительству и краткосрочным договорам гражданско-правового характера и участвующие в практической подготовке работники Профильной организации, в качестве руководителей по практической подготовке.

Преподаватели выполняют обязанности в соответствии с законодательством Российской Федерации, Уставом и соответствующими локальными актами Организации и должны иметь:

- необходимую профессиональную педагогическую квалификацию, соответствующую установленной квалификации по данному профилю, подтвержденную аттестатами, дипломами и иными документами;
- стаж работы, необходимый для осуществления образовательной деятельности;
- аттестацию, подтверждающую соответствие педагогических работников занимаемым должностям на основе их профессиональной деятельности.

Руководитель по практической подготовке от Профильной организации назначается из числа работников Профильной организации, приказом по предприятию, учреждению, организации о прохождении практической подготовки обучающихся и являются ответственным лицом, соответствующим требованиям трудового законодательства Российской Федерации о допуске к педагогической деятельности, который обеспечивает организацию реализации компонентов образовательной программы в форме практической подготовки со стороны Профильной организации, обязанности которого закрепляются распорядительным документом организации.

Преподаватели и руководители по практической подготовке от Профильной организации обязаны не реже одного раза в пять лет проходить курсы повышения квалификации по профилю деятельности и стажировки в организациях в соответствии с содержанием реализуемых программ.

В процессе обучения особое внимание уделяется вопросам техники безопасности и охраны труда. В этих целях преподаватели помимо изучения общих правил безопасности труда, предусмотренных программой, при изучении каждой новой темы обращают внимание Обучающихся на конкретные правила безопасности, которые необходимо выполнять.

Как преподаватели, так и руководители по практической подготовке должны уделять особое внимание на охрану труда при выполнении Обучающимися отдельных конкретных работ.

6. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Основная программа профессионального обучения (программа профессиональной переподготовки рабочих, служащих «Заточник» 3 разряд, разработана в соответствии с требованиями:

- Федерального закона от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в РФ»;

- «Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения» (утв. приказом Министерством образования и науки Российской Федерации от 18.04.2013 № 292);
- Приказа Минобрнауки РФ от 2 июля 2013 г. № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;
- Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, раздела "Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства", утвержденным Установлением Минтруда РФ от 29.08.2001 № 65;
- Постановления от 13 января 2003 г. N 1/29 «Об утверждении порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (в ред. Приказа Минтруда России N 697н, Минобрнауки России N 1490 от 30.11.2016);
- ГОСТа 12.0.004-2015 ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения;
- Профессионального стандарта «Заточник металлорежущих инструментов», утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от от 9 июля 2018 года N 461н)

К профессиональному обучению допускаются лица различного возраста на приобретение профессиональной компетенции, в том числе для работы с конкретным оборудованием, технологиями, аппаратно-программными и иными профессиональными средствами, получение указанными лицами квалификации по профессии рабочего, должности служащего и присвоение им (при наличии) квалификационных разрядов, классов, категорий по профессии рабочего или должности служащего без изменения уровня образования, годных по состоянию здоровья для работы по профессии рабочего, должности служащего.

К профессиональному обучению:

- по программам профессиональной подготовки по профессиям рабочих или должностям служащих допускаются лица, ранее не имевшие профессии рабочего или должности служащего.
- по программам переподготовки рабочих и служащих допускаются лица, уже имеющие профессию рабочего или должность служащего, в целях получения новой профессии рабочего или новой должности служащего с учётом потребностей производства, вида профессиональной деятельности.
- по программам повышения квалификации рабочих и служащих допускаются лица, уже имеющие профессию рабочего или должность служащего, в целях последовательного совершенствования профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся профессии рабочего или имеющейся должности служащего (без повышения образовательного уровня).

Профессиональное обучение включает в себя теоретическое обучение и практическую подготовку (учебную и производственную практики).

Теоретическое обучение по основной программе профессионального обучения проводится в соответствии с учебным планом (индивидуальным учебным планом) по очной форме с отрывом от производства в Организации, в том числе в обособленном подразделении Организации или по заявленному Заказчиком месту проведения (на производстве) в оборудованных учебных кабинетах, отвечающих материально-техническим и информационно-методическим требованиям, с использованием наглядных пособий, макетов, плакатов, схем, учебных видеофильмов, компьютерных обучающих систем, натуральных образцов оборудования и приборов в виде лекций.

По согласованию с Заказчиком, на основании Договора или в случае наступления форс-мажора при реализации образовательных программ могут использоваться различные образовательные технологии, в том числе очное аудиторное обучение, дистанционные образовательные технологии, электронное обучение и смешанные образовательные технологии, с учетом перечня профессий, специальностей и направлений подготовки, по которым реализация образовательных программ не допускается с применением исключительно электронного обучения и дистанционных образовательных технологий.

В случае, если теоретическое обучение проводится по заочной форме без отрыва от производства, с применением дистанционных (электронных, информационно-коммуникационных)

технологий Обучающиеся получают ключ удаленного доступа к учебным модулям обучающей контролирующей системы и указания по выполнению практической подготовки.

Обучающиеся после теоретического обучения направляются на учебную и производственную практики, которые организованы на базе Профильной организации или организации - заказчике образовательных услуг, направившей Слушателя на обучение, если она осуществляет деятельность по профилю соответствующей образовательной программы и тем самым является Профильной организацией, на основе Договора о практической подготовке Обучающихся.

Профессиональное обучение на производстве осуществляется в пределах рабочего времени Обучающегося по соответствующим основным программам профессионального обучения. Практическая подготовка проводится по режиму работы предприятия, на котором ведется подготовка Обучающихся продолжительностью не более 8 часов в день.

Реализация практической подготовки обеспечивается педагогическими кадрами Организации (преподавателями), в качестве руководителя по практической подготовке от Организации и ответственным лицом из числа работников Профильной организации, в качестве руководителя по практической подготовке от Профильной организации.

Перед выходом на практическую подготовку Обучающийся должен получить от руководителя по практической подготовке от Организации:

- Информацию о времени и конкретном месте прохождения практической подготовки, с указанием ФИО руководителя по практической подготовке от Профильной организации, контактных телефонов;
- Комплект документов учета практической подготовки для формирования отчета о прохождении практической подготовки;
- проект Договора о практической подготовке обучающихся;
- образец приказа по предприятию, учреждению, организации на прохождение практической подготовки;
- дневник учёта учебной практики;
- дневник учёта производственной практики;
- заключение на практическую квалификационную работу;
- заключение о достигнутом уровне квалификации.

Порядок проведения учебной и производственной практик для Обучающихся, осваивающих основные программы профессионального обучения осуществляется в виде лекций, определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и самостоятельным выполнением этих работ, под руководством и наблюдением руководителей по практической подготовке.

Профессиональное обучение на производстве проводится в пределах рабочего времени Обучающегося по соответствующим основным программам профессионального обучения. Практическая подготовка проводится по режиму работы предприятия, на котором ведется подготовка Обучающихся продолжительностью не более 8 часов в день.

По окончании практической подготовки Обучающийся представляет в Организацию письменный отчет по обучению на производстве (отчет о прохождении практической подготовки), подтверждающий освоение Обучающимися компетенций при прохождении учебной и производственной практик:

- дневники учёта учебной и производственной практик, заполненные Обучающимся и подписанные руководителем по практической подготовке от Профильной организации;
- заключение на практическую квалификационную работу, заполненное и подписанное руководителем по практической подготовке от Профильной организации;
- заключение о достигнутом уровне квалификации, заполненное и подписанное руководителями по практической подготовке от Организации и от Профильной организации;
- копию удостоверения лица, ответственного за практическую подготовку на предприятии, учреждении, организации (при необходимости).

Представление отчета о прохождении практической подготовки является необходимым условием допуска к итоговой аттестации. Непредставление отчета рассматривается как нарушение учебной дисциплины и невыполнение учебного плана.

7. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ

Освоение основной программы профессионального обучения, в том числе отдельной части или всего объема учебного предмета, курса, дисциплины (модуля) образовательной программы, сопровождается:

- текущим контролем знаний;
- промежуточной аттестацией;
- итоговой аттестацией (итоговый экзамен),

которые являются основными формами контроля учебной работы, оценивают результаты учебной деятельности Слушателей в период обучения и проводятся с целью определения уровня теоретической и практической подготовки.

Основной формой **текущего контроля знаний** является зачёт (устный опрос, собеседование, тестирование, компьютерное тестирование, наблюдение, отчет, ситуационные задания). Форма **промежуточной аттестации** - зачет (тестирование, компьютерное тестирование). Текущий контроль знаний и промежуточная аттестация осуществляется Организацией или традиционными методами или с использованием дистанционных образовательных технологий.

Текущий контроль знаний и промежуточная аттестация Обучающихся проводятся преподавателями или обучающей контролирующей системой с тестовыми заданиями и руководителями по практической подготовке от Организации и от Профильной организации во время практической подготовки (учебной и производственной практик), в соответствии с Положениями о проведении промежуточной аттестации в АНПОО «УКК» и о практической подготовке в АНПОО «УКК».

Результаты текущего контроля знаний и промежуточной аттестации фиксируются преподавателем в журнале учета учебных занятий и руководителем по практической подготовке от Профильной организации и дневниках учёта учебной и производственной практик.

Итоговая аттестация

Реализация **основных программ профессионального обучения** завершается итоговой аттестацией Обучающихся в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен проводится Организацией для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих (при наличии таких разрядов, классов, категорий).

Объем времени, форма и вид аттестационных испытаний, входящих в итоговую аттестацию Обучающихся, устанавливаются учебным планом (индивидуальным учебным планом) и доводятся до Обучающихся в первый день занятий. Дата и время проведения итоговой аттестации доводится до сведения всех членов комиссии и Обучающихся не позднее чем за 3 дня до итоговой аттестации. Итоговая аттестация осуществляется Организацией или традиционными методами или с использованием дистанционных образовательных технологий.

Итоговая аттестация может проводиться по месту нахождения Организации или ее обособленного подразделения, или на территории организации - заказчика образовательных услуг (в случае организации обучения на территории заказчика).

Обучающимся создаются необходимые условия для подготовки к итоговой аттестации, возможность работать с учебным фондом, медиаресурсами и т.д. В период подготовки Обучающиеся получают необходимую помощь от преподавателей и руководителей по практической подготовке в виде консультаций по процедуре проведения, критериям оценивания и другим вопросам организации итоговой аттестации.

Допуск к сдаче квалификационного экзамена осуществляется при успешном прохождении:

- промежуточной аттестации;

- практической подготовки (учебной и производственной практик), в качестве представления отчета о прохождении практической подготовки (учебной и производственной практик)

на основании приказа о допуске к итоговой аттестации (квалификационному экзамену) по основной программе профессионального обучения.

Для методической помощи Обучающимся при выполнении определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и сборе материалов к отчету о прохождении учебной и производственной практик назначаются руководители по практической подготовке от Организации и от Профильной организации.

В случае успешного прохождения предшествующих аттестационных испытаний создается квалификационная комиссия для проведения итоговой аттестации (квалификационного экзамена) Обучающихся по основным программам профессионального обучения. Комиссия формируется по каждой программе профессионального обучения, реализуемой Организацией, на основании приказа о составе, о выпуске группы и отчислении обучающихся с основной программы профессионального обучения. Заседание аттестационной комиссии оформляется протоколом.

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

Практическая квалификационная работа проводится за счет времени отведенного на практическую подготовку в форме выполнения комплексных заданий, направленных на проверку профессиональных компетенций. Выполнение практической квалификационной работы оценивается руководителем по практической подготовке от Профильной организации и заносится в дневник учёта производственной практики. Выполненная практическая квалификационная работа по профессии рабочего, должности служащего на соответствие рекомендуемого разряда отражается руководителем по практической подготовке от Профильной организации в заключении на практическую квалификационную работу.

Качество выполняемых работ и достигнутые производственные показатели Обучающегося на соответствие уровня квалификации рекомендуемого разряда по профессии рабочего, должности служащего отражаются руководителями по практической подготовке в заключении о достигнутом уровне квалификации.

Документированным подтверждением выполнения практической квалификационной работы является отчет о прохождении практической подготовки.

Проверка теоретических знаний проводится в традиционной форме или с использованием дистанционных образовательных технологий в виде: устного экзамена по билетам, письменного по тестам, компьютерного тестирования как очно, так и дистанционно, в режиме онлайн, или других видах, предусмотренных образовательной программой. Экзаменационные билеты и тесты к квалификационному экзамену разрабатываются преподавателями и утверждаются Генеральным директором Организации.

В случае если проверка теоретических знаний проводится с использованием дистанционных образовательных технологий в режиме компьютерного тестирования, очно или дистанционно (онлайн), то в процессе тестирования осуществляется автоматизированная обработка оценивания, документирование результатов тестирования, хранение результатов тестирования.

Результаты итоговой аттестации:

- на основе полученного результата практической квалификационной работы, в качестве отчета о прохождении практической подготовки;
- проверки теоретических знаний

фиксируются в экзаменационной ведомости, в протоколе заседания квалификационной комиссии, в журнале учета учебных занятий и документе о квалификации.

Экзаменационная ведомость или распечатки тестов (результаты тестирования) на бумажном носителе, экземпляр протокола заседания квалификационной комиссии, журнал учета учебных занятий и отчет о практической подготовке формируются в материалы дела учебной группы и хранятся в Организации в течение 5 лет.

После успешного прохождения Обучающимся квалификационного экзамена обучение считается законченным. Протокол заседания квалификационной комиссии является основанием

для издания приказа о выпуске группы и отчислении обучающихся с основной программы профессионального обучения. На основании приказа о выпуске Обучающиеся отчисляются с основной программы профессионального обучения и получают документ о квалификации - свидетельство о профессии рабочего, должности служащего, за подписью председателя комиссии и руководителя Организации.

В свидетельстве о профессии рабочего, должности служащего указывается наименование, вид, уровень и направленность образовательной программы, срок ее освоения, квалификация по профессии рабочего, должности служащего с присвоением (при наличии) квалификационного разряда, класса, категории по результатам профессионального обучения.

Квалификация, указываемая в свидетельстве о профессии рабочего, должности служащего, дает его обладателю право заниматься определенной профессиональной деятельностью или выполнять конкретные трудовые функции, для которых в установленном законодательством Российской Федерации порядке определены обязательные требования к наличию квалификации по результатам профессионального обучения.

Сведения о свидетельствах о профессии рабочего, должности служащего вносятся в федеральную информационную систему «Федеральный реестр сведений о документах об образовании и (или) о квалификации, документах об обучении» (ФИС ФРДО).

Критерии оценивания

Уровень усвоения профессиональных компетенций и знаний Обучающихся по основной программе профессионального обучения оценивается по результатам текущего контроля знаний, промежуточной аттестации и итоговой аттестации (квалификационного экзамена) - результат практической квалификационной работы и проверка теоретических знаний по четырехбалльной системе: **5 - «отлично»**; **4 - «хорошо»**; **3 - «удовлетворительно»**; **2 - «неудовлетворительно»**.

Оценка **«отлично»** означает, что обучающийся показал глубокие и всесторонние знания по освоенному материалу в соответствии с учебной программой, владеет требованиями нормативных документов, логически стройно и последовательно излагает изученный материал.

Оценка **«хорошо»** означает, что обучающийся показал твердые и достаточно полные знания по освоенному материалу в соответствии с учебной программой, знает требования нормативных документов, последовательно излагает изученный материал, допуская при этом неточности, отличается развитой речью.

Оценка **«удовлетворительно»** означает, что обучающийся показал посредственные знания по освоенному материалу в соответствии с учебной программой, но знает основные требования нормативных документов, изученный материал излагает, допуская некоторые ошибки, речь не всегда логична и последовательна.

Оценка **«неудовлетворительно»** означает, что обучающийся не владеет необходимыми знаниями по освоенному материалу в соответствии с учебной программой, не знает требований нормативных документов, не в состоянии дать самостоятельный ответ на вопросы, обосновать собственную позицию.

В случае если итоговая аттестация проводится с использованием дистанционных образовательных технологий, то положительным (зачетным) результатом итоговой аттестации является количество правильных ответов не менее чем 80% от общего количества вопросов

8. ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИН

8.1 РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ЦИКЛА ОПД

«Заточник» 3 разряд

Код	Тема	Содержание тем
ОПД.1	Чтение чертежей.	Основные сведения о конструкторской документации. Понятие о Единой системе конструкторской документации. Форматы по ГОСТу: основные и дополнительные. Линии. Масштабы, их обозначение. Масштабы, предусмотренные ГОСТом. Надписи на чертежах по ГОСТу. Основная надпись

		<p>чертежа.</p> <p>Размеры линейные и угловые. Основные сведения о нанесении размеров на чертежах. Нанесение и чтение размеров на чертежах деталей. Правит нанесения размерных линий и размерных чисел. Уставное обозначение радиусов, диаметров, фасок, углов по ГОСТу. Обозначение шероховатости поверхности, предельных отклонений от номинального размера. Обозначение на чертежах покрытий и других видов обработки.</p> <p>Изображение, принципы получения изображений. Прямоугольное проецирование, основные плоскости проекций. Деление изображений, выполняемых на чертежах, на виды, разрезы и сечения по ГОСТу.</p> <p>Основные виды. Дополнительные виды, случаи их применение.</p> <p>Разрезы. Классификация разрезов: простые и сложные (вертикальные, горизонтальные, наклонные). Местные разрезы, случаи их применения. Обозначение разрезов. Понятие о сложных разрезах (ступенчатых, ломаные), их обозначение.</p> <p>Сечения, их отличие от разрезов. Сечения вынесенные и наложенные. Обозначение сечений.</p> <p>Понятия о выносных элементах, их расположение, обозначение.</p> <p>Понятие об эскизе, его отличие от рабочего чертежа. Последовательность выполнения эскизов с натуры. Обмер детали.</p>
ОПД.2	Материаловедение	<p>Основные сведения о металлах и сплавах на их основе. Черные и цветные металлы: легкие, тяжелые, тугоплавкие, благородные (драгоценные), рассеянные, радиоактивные. Основные физические, химические и механические свойства металлов: удельный вес, плотность, теплопроводность, электрическая проводимость, температура плавления. Общие понятия о процессе испытания металлов, шкала твердости. Зависимость свойств металла от их структуры. Чугун. Основные сведения о производстве чугуна. Серый, белый, ковкий, высокопрочный чугун. Особенности чугуна, механические и технологические свойства, область применения. Маркировка.</p> <p>Стали углеродистые, легированные, быстрорежущие, магнитные, нержавеющей и др. Механические и технологические свойства, назначение.</p> <p>Виды химико-термической обработки сталей: цементация, азотирование, цианирование и др. виды термической обработки (отжиг, нормализация, закалка, отпуск). Понятие о поверхностной закалке и обработке холодом. Значение.</p> <p>Твердые сплавы. Виды твердых сплавов, применение, маркировка.</p> <p>Минералокерамические сплавы, их получение, виды, свойства и область применения.</p> <p>Цветные металлы и сплавы. Цветные металлы: медь, олово, свинец, цинк, их основные свойства и применение. Медь и ее сплавы (латунь, бронза). Алюминий и его сплавы.</p>

		<p>Антифрикционные сплавы (бабиты). Маркировка, химический состав, механические и технологические свойства. Область применения различных цветных сплавов. Меры по экономии и замене цветных металлов и сплавов.</p> <p>Коррозия металлов и сплавов. Понятие о коррозии, ее видах. Химическая и электрохимическая коррозия, потери от коррозии, меры защиты.</p> <p>Неметаллические материалы: пластмассы, их свойства, применение.</p> <p>Абразивные материалы (искусственные, естественные). Абразивный инструмент, (фуги, зернистость кругов, материалы связки, твердость, маркировка.</p>
ОПД.3	Допуски и технические измерения	<p>Взаимозаменяемость. Принцип взаимозаменяемости. Полная и неполная взаимозаменяемость. Стандартизация и нормализация. Экономическая целесообразность применения стандартных и нормализованных деталей.</p> <p>Точность обработки. Размеры номинальные, предельные и действительные.</p> <p>Понятие о допусках, посадках и технических измерениях. Система допусков и посадок как основа для организации взаимозаменяемости в машиностроении.</p> <p>Основные закономерности посадок, графическое изображение допусков и посадок.</p> <p>Допуски и посадки на размеры углов, гладких конусов, метрических резьб, шпоночных и шлицевых соединений, зубчатых колес и зубчатых передач.</p> <p>Подсчет допусков по отклонениям. Разновидность отклонений от правильной геометрической формы. Влияние отклонений на посадку. Обозначение отклонений формы на чертежах.</p> <p>Системы вала и отверстия, их сущность, значение и применение. Отклонения (верхнее и нижнее) для отверстия и вала.</p> <p>Степень точности обработки, качества, шероховатость поверхности, обозначение.</p> <p>Основные метрологические понятия и термины. Погрешности измерений.</p> <p>Средства измерений. Точность измерения. Факторы, влияющие на точность измерения. Система ИСО.</p> <p>Понятие об универсальных и специальных измерительных средствах. Средства измерения углов и гладких конусов, метрических резьб, шпоночных и шлицевых соединений, зубчатых колес и зубчатых передач.</p> <p>Понятие об автоматизации измерительных средств.</p> <p>Принцип выбора средств и методов измерений с учетом их методических и экономических показателей</p>
ОПД.4	Основы электротехники	<p>Электрический заряд. Понятие об электрическом токе. Величина и плотность электрического тока. Сопротивление и проводимость проводника. Элементы простейшей электрической сети. ЭДС источника тока. Закон Ома.</p> <p>Последовательное, параллельное и смешанное соединение потребителей и источников тока.</p>

		<p>Работа и мощность электрического тока.</p> <p>Измерительные электрические приборы: амперметр, вольтметр. Их включение в цепь электрического тока.</p> <p>Трансформаторы, принцип их действия, устройство и применение.</p> <p>Асинхронный электродвигатель, принцип его действия, устройство и применение.</p> <p>Электродвигатели, установленные в данном цехе. Понятие об электрическом приводе.</p> <p>Заземление. Электрическая защита.</p> <p>Пускорегулирующая аппаратура, защитная аппаратура.</p>
ОПД.5	Охрана труда	<p>Законодательство об охране труда в РФ, государственный надзор за его соблюдением. Ответственность за нарушение охраны труда. Закон "О промышленной безопасности опасных производственных объектов".</p> <p>Основные понятия. Авария и инцидент. Основные положения закона. Ответственность за нарушение упомянутого закона.</p> <p>Понятие о Системе стандартов безопасности труда (ССБТ).</p> <p>Общие правила безопасности для предприятий и организаций металлургической промышленности.</p> <p>Положение о применении наряд-допусков, бирочная система, основные положения, порядок применения и значение.</p> <p>План ликвидации аварий. Действия обслуживающего персонала при ликвидации аварий.</p> <p>Положение о газоспасательной службе.</p> <p>Требования безопасности труда на предприятии.</p> <p>Размещение производств (объектов) на территории предприятия. Транспортные средства, правила движения, требования к перевозке людей. Правила поведения на территории предприятия. Предупреждение травматизма. Значение ограждений, предохранительных устройств и приспособлений, предупредительных надписей. Разрешение на проведение работ. Правила допуска к выполнению работ.</p> <p>Требования безопасности труда в механических цехах предприятия. Инструктаж и требования по обслуживанию рабочих мест и безопасному выполнению работ. Требования к производственному оборудованию и производственным процессам для обеспечения безопасности труда.</p> <p>Правила поведения в цехе, на рабочем месте. Правила поведения вблизи электрических линий и транспортирующих устройств. Требования безопасности труда при заточке инструмента.</p> <p>Электробезопасность. Виды электротравм. Требования электробезопасности. Меры и средства защиты от поражения электрическим током. Нормы и правила электробезопасности при эксплуатации машин и механизмов с электроприводом, электроприборов и установок. Заземление оборудования. Правила безопасности работы с электрифицированным инструментом, переносными светильниками и приборами. Электрозащитные средства и правила пользования ими.</p>

		Пожарная безопасность. Причины возникновения пожаров. Меры пожарной профилактики. Противопожарный режим на производстве. Правила поведения при пожаре. Обеспечение пожарной безопасности при выполнении работ. Средства пожаротушения..
--	--	---

8.2 РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ

УД. СПЕЦИАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

«Заточник» 3 разряд

код	Тема	Содержание тем
УД.01	Введение	Значение повышения квалификации рабочих для производства. Ознакомление с квалификационной характеристикой и программой специального курса заточника 3-го разряда.
УД.02	Элементы механизмов и деталей машин	<p>Основные понятия. Назначение, классификация, область применения машин. Понятие о механизме. Звено механизма. Кинематическая пара.</p> <p>Назначение подшипников. Устройство подшипника качения и направления воспринимаемых нагрузок. Типы подшипников качения. Типы роликовых подшипников. Особенности конструкции, типы подшипников скольжения.</p> <p>Назначение осей и валов, различия между ними. Назначение, классификация муфт. Понятие о передачах. Передачи вращательного движения с гибкой связью. Классификация зубчатых передач. Передаточное отношение и передаточное число.</p> <p>Назначение винтовых передач.</p> <p>Механизмы, применяемые в станках. Общие сведения о рычажных, кулачковых, храповых, мальтийских, фрикционных механизмах.</p>
УД.03	Устройство станков и приспособлений для заточки режущего инструмента	<p>Назначение универсально-заточных станков. Получение главного движения шлифовальным кругом, продольного и поперечного движения затачиваемым инструментом. Виды передач, применяемые в универсально-заточных станках.</p> <p>Модели, особенности конструкции станков для заточки и доводки инструмента. Расположение основных частей станка. Порядок подачи охлаждающей жидкости. Конструкция стола, привода его продольного перемещения. Конструкция шлифовальной головки, шлифовальной бабки. Порядок осуществления поперечного и вертикального перемещения шлифовального круга, подъема и опускания шлифовальной бабки. Устройства, применяемые для защиты станка и рабочего места от разбрызгивания охлаждающей жидкости, улавливания и отвода абразивных и металлических продуктов износа. Расположение, конструкция пульта управления. Размещение электрооборудования.</p> <p>Приспособления к универсально-заточному станку. Назначение, устройство, область и правила применения универсальных головок,</p>

		<p>упорки, тисков.</p> <p>Заточной электромеханический станок. Затачиваемый инструмент. Операции, выполняемые при автоматическом цикле обработки и заточке вручную. Устройство станка. Основные сборочные единицы станка, их назначение, расположение. Конструкция сигнального пульта, пульта управления. Порядок осуществления вертикального перемещения головки, продольной подачи стола, врезания и поперечной подачи, изменения направления движения стола. Порядок работы станка. Конструкция шлифовальной бабки. Оправки, применяемые для крепления шлифовальных кругов. Конструкция стола для установки и ориентация технологической оснастки.</p>
УД.04	Правила подналадки заточных станков	<p>Понятие о наладке станка. Назначение первоначальной и текущей наладки.</p> <p>Понятие о подналадке. Причины, вызывающие необходимость подналадки в процессе эксплуатации станка. Особенности выполнения подналадки вручную и автоматически. Работы, выполняемые при подналадке заточных станков.</p>
УД.05	Заточка и доводка инструмента для обработки металлов резанием	<p>Заточка и доводка резцов. Характерные виды износа резцов и их причины. Критерий износа. Значение качественной и своевременной заточки и доводки инструмента.</p> <p>Характеристики шлифовальных кругов, применяемых для заточки и доводки резцов, по форме, твердости, зернистости и связке. Геометрические параметры режущей части токарных и твердосплавных резцов. Величина передних и задних углов, главного и вспомогательного угла в плане, угла наклона главной режущей кромки. Допускаемые отклонения углов резца при заточке. Форма задней и передней поверхности резцов. Параметры стружколомающих элементов передней поверхности резцов. Факторы, влияющие на назначение варианта технологии заточки резцов. Величина параметра шероховатости обработанных поверхностей.</p> <p>Схемы заточки резцов, их особенности, применяемые шлифовальные круги. Типовой технологический процесс заточки и доводки токарного и твердосплавного резца. Требования, предъявляемые к приспособлениям для установки и закрепления резцов. Приспособления, применяемые для закрепления на заточном станке резцов с прямоугольным и круглым сечением державки, их конструкция, порядок их применения. Режимы заточки и доводки резцов.</p> <p>Особенности конструкции специальных станков для заточки и доводки резцов. Конструкция, порядок применения приспособлений.</p> <p>Основные условия качественной заточки резцов. Назначение, правила применения контрольно-измерительного инструмента и приборов для контроля линейных измерений, шероховатости поверхности, наличия трещин.</p> <p>Схемы формообразования задних поверхностей сверл. Особенности конструкции станков для заточки сверл, применяемые приспособления. Технология заточки и подточки сверл. Схемы удаления припуска. Режимы обработки. Шлифовальные круги для заточки сверл. Виды подточек и область их применения.</p>

		<p>Оборудование для подточки сверл, назначение, конструкция приспособлений, профили кругов.</p> <p>Параметры сверла, контролируемые после заточки, применяемые при контроле инструмент и приспособления, приборы, правила пользования ими.</p> <p>Назначение зенкерования и развертывания. Припуск на диаметр под зенкерование и развертывание. Шероховатость поверхности при зенкеровании и развертывании.</p> <p>Конструктивные элементы и элементы режущей части зенкера. Допустимые биения по ленточкам, режущим кромкам и обратная конусность зенкеров.</p> <p>Конструктивные элементы и элементы режущей части развертки. Классификация разверток по конструктивным признакам, по методу закрепления на станке, способу применения, по форме обрабатываемой поверхности. Величина угла заборной части разверток.</p> <p>Станки и шлифовальные круги, применяемые для заточки и доводки разверток.</p> <p>Схемы заточки зенкеров и разверток, применяемые приспособления.</p> <p>Требования к точности и шероховатости рабочих поверхностей зенкеров и разверток. Применяемый при контроле зенкеров и разверток контрольно-измерительный инструмент и приборы, правила пользования им.</p> <p>Основные типы фрез. Конструктивные особенности фрез. Способы образования задней поверхности зуба. Метод крепления, конструкция крепления зубьев, форма режущей кромки зуба. Область применения фрез. Геометрические параметры фрез. Пределы изменения углов режущей части фрез.</p> <p>Схемы износа и переточки зуба фрезы. Толщина слоя, стачиваемого при заточке фрез. Схемы установки шлифовальных кругов при заточке передней и задней поверхностей фрез. Схемы фиксации фрезы при заточке по передней поверхности, применяемые приспособления. Особенности заточки фрез с незатылованными зубьями.</p> <p>Особенности многопроходной, однопроходной и поэлементной заточки. Характеристика шлифовальных кругов для заточки и доводки фрез.</p> <p>Станки для заточки фрез. Основные сборочные единицы, их компоновка. Порядок работы станков.</p> <p>Контроль качества заточки фрез. Контролируемые параметры. Правила проведения визуального и специального контроля. Применяемый контрольно-измерительный инструмент и приборы, порядок пользования ими.</p> <p>Назначение, конструкция, область применения сегментных пил. Элементы режущей части сегмента. Применяемое при заточке оборудование, шлифовальные круги. Режимы обработки. Правила контроля сегментов после заточки. Применяемый контрольноизмерительный инструмент.</p> <p>Классификация резьб. Виды резьборежущего инструмента, применяемого в зависимости от размеров резьбы, типа производства, конструкции обрабатываемых деталей.</p> <p>Назначение метчиков и плашек. Конструктивные элементы, геометрические параметры метчиков и плашек.</p>
--	--	---

		<p>Особенности заточки метчиков в зависимости от их назначения. Припуск на переточку метчиков и плашек. Оборудование, применяемое для заточки метчиков, плашек, его устройство, порядок работы. Применяемые шлифовальные круги, их форма, размеры.</p> <p>Геометрические элементы режущей части метчиков и плашек, контролируемые после заточки. Применяемый контрольно-измерительный инструмент и приборы, правила пользования ими.</p>
УД.06	Режущий инструмент для обработки древесины	<p>Основные технологические операции, выполняемые при обработке древесины.</p> <p>Назначение, область применения, классификация режущего инструмента для обработки древесины.</p> <p>Классификация фрез по конструкции, способу крепления, по форме. Основные элементы и параметры фрез. Величины углов фрез в зависимости от условий работы, материал фрез.</p> <p>Станки и приспособления, применяемые при заточке фрез. Правила установки фрез. Режимы обработки. Порядок контроля фрез после заточки, применяемый контрольноизмерительный инструмент и приборы.</p>
УД.07	Общие сведения о технологии производства режущего инструмента	<p>Порядок разработки технологических процессов изготовления инструмента. Основные этапы технологии изготовления. Правила выбора и обработки баз. Методы и маршруты обработки.</p> <p>Материал заготовок режущего инструмента. Общие сведения о заготовительных операциях.</p> <p>Методы пластического формообразования, их краткая характеристика. Механическая обработка заготовки инструмента. Применяемое оборудование. Общие сведения об обработке поверхностей тел вращения, лапок и квадратов, стружечных канавок, затыловании, образовании резьбы.</p> <p>Назначение шлифования инструмента. Общие сведения о шлифовании поверхностей инструмента.</p> <p>Место и роль затачивания в технологии производства режущего инструмента. Назначение, общие сведения о термической обработке инструмента.</p> <p>Способы повышения режущей способности инструмента.</p> <p>Перспективы развития технологии изготовления инструмента.</p>
УД.08	Стандартизация, сертификация и качество продукции	<p>Стандартизация, ее роль в повышении качества продукции. Задачи стандартизации. Категории стандартов и объекты стандартизации. Виды стандартов и их характеристика. Ответственность предприятия за выпуск продукции, не соответствующей стандартам и ТУ.</p> <p>Международная организация по стандартизации - ИСО. ИСО-9000 "Стандарты в области административного управления качеством и обеспечения качества" - назначение их. Международный стандарт ИСО 9002-94 "Системы качества - модель для обеспечения качества при производстве, монтаже и обслуживании" гарант выхода продукции на международный рынок.</p> <p>Сертификация. Сертификат о качестве. Цель сертификации. Контроль качества продукции. Три ступени контроля.</p>
УД.09	Охрана окружающей среды	<p>Закон РФ "Об охране окружающей природной среды".</p> <p>Понятие об экологии как научной основе охраны окружающей среды.</p> <p>Мероприятия по охране почвы, воздуха, воды, растительного и животного мира. Природоохранные мероприятия, проводимые на предприятиях, в организациях.</p>

		Административная и юридическая ответственность руководителей и всех работающих за нарушения в области охраны окружающей среды. Ресурсосберегающие, энергосберегающие технологии. Отходы производства. Очистные сооружения. Безотходные технологии.
--	--	---

9. ПРОГРАММЫ ПРАКТИК (практическая подготовка) ПП

9.1.УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА УП

«Заточник» 3 разряд

КОД	Тема	Содержание тем
УП.01	Вводное занятие	Учебные и воспитательные задачи производственного обучения при повышении квалификации. Содержание труда в соответствии с требованиями квалификационной характеристики. Ознакомление с программой производственного обучения при повышении квалификации заточника.
УП.02	Безопасность труда, пожарная безопасность и электробезопасность	Требования безопасности к производственному оборудованию и производственному процессу. Основные опасности и вредные факторы, возникающие при работе. Причины травматизма. Виды травм. Мероприятия по предупреждению травматизма. Пожарная безопасность. Причины пожаров и меры по их предупреждению. Меры предосторожности при пользовании пожароопасными жидкостями и газами. Правила поведения при пожаре, порядок вызова пожарной команды. Пользование первичными средствами пожаротушения. Мероприятия по обеспечению пожарной безопасности, план эвакуации. Основные правила и нормы электробезопасности. Правила пользования электронагревательными приборами и электроинструментом; заземление электроустановок, отключение электросети. Возможные воздействия электрического тока, технические средства и способы защиты, условия внешней среды, знаки и надписи безопасности, защитные средства. Виды электротравм. Оказание первой помощи.
УП.03	Заточка режущего инструмента на наладочных Специализированных станках	Инструктаж по содержанию занятия, организации рабочего места и безопасности труда. Заточка металлорежущих, дереворежущих инструментов и инструментов, применяемых при обработке давлением, на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособлениях и наладочных для заточки определенного инструмента.
УП.04	Подналадка заточных станков	Инструктаж по содержанию занятия, организации рабочего места и безопасности труда. Регулировка приспособлений. Установка заготовок. Уточнение положения упоров стола, регулировка его скорости до значений, предусмотренных технологическим процессом. Регулировка знаний поперечной подачи, подачи на глубину шлифования. Подвод шлифовального круга к заготовке.

УП.05	Заточка и доводка инструмента для обработки металлов резанием	<p>Пробная заточка инструмента.</p> <p>Инструктаж по содержанию занятия, организации рабочего места и безопасности труда.</p> <p>Заточка и доводка режущего инструмента с большим числом режущих граней различных очертаний на заточных станках с их самостоятельной подналадкой.</p> <p>Полная заточка токарных резцов. Заточка и доводка резцов с пластинами из твердых сплавов. Заточка передней поверхности. Заточка задней главной поверхности по державке. Заточка задней вспомогательной поверхности по державке. Заточка фаски по передней поверхности. Заточка задней главной поверхности по пластинке. Заточка задней вспомогательной поверхности по пластинке. Заточка задней поверхности по радиусу вершины. Заточка лунок, канавок или стружколомающих порошков. Доводка фаски по передней поверхности. Доводка фаски по задней главной поверхности. Доводка вершины по радиусу.</p> <p>Контроль качества заточки резцов.</p> <p>Заточка сверл. Удаление припуска при заточке сверл глубинным методом. Раздельное снятие припуска. Попеременная многопроходная заточка. Заточка по смешанной схеме съема припуска.</p> <p>Контроль сверл после заточки.</p> <p>Заточка зенкеров. Заточка передней поверхности. Шлифование по наружной поверхности режущей части и обратному конусу. Заточка задних поверхностей режущей и переходной частей зенкера.</p> <p>Контроль качества заточки зенкеров.</p> <p>Заточка разверток, оснащенных пластинками из твердого сплава. Предварительное шлифование рабочей и торцевой части зубьев. Срезание технологических перемычек, зачистка зубьев от следов припоя, заточка фаски на передней поверхности. Заточка задней поверхности по стальной державке и задней поверхности с оставлением цилиндрической фаски. Шлифование направляющего, заборного конуса, калибрующей части. Окончательная заточка задней поверхности на заборном конусе и задней поверхности на калибрующей части и обратном конусе с выдерживанием заданной ширины ленточки.</p> <p>Заточка разверток из быстрорежущей стали. Заточка передней поверхности зубьев. Шлифование калибрующей части, обратного и заборного конуса. Заточка задней поверхности.</p> <p>Заточка задних поверхностей на заборном конусе при восстановлении разверток. Контроль качества заточки разверток.</p> <p>Заточка фрез. Заточка задней поверхности по главной режущей кромке. Заточка задней поверхности по переходной режущей кромке. Заточка задней поверхности по вспомогательной кромке. Окончательная заточка по фаске на главной задней поверхности. Окончательная заточка по фаске на дополнительной кромке. Заточка по фаске на передней поверхности.</p> <p>Контроль качества заточки фрез.</p> <p>Заточка сегментов к пилам. Заточка главных кромок. Заточка</p>
-------	---	---

		правых переходных кромок. Заточка левых переходных кромок. Контроль качества заточки сегментов к пилам. Заточка ручных и машинных метчиков по задней и передней поверхностям режущей части. Заточка метчиков для глухих отверстий и гаечных метчиков по передней поверхности. Заточка плашек по передней поверхности. Контроль качества заточки метчиков и плашек.
УП.06	Заточка фрез для обработки древесины	Инструктаж по содержанию занятия, организации рабочего места и безопасности труда. Заточка фрез по передним граням зубьев. Контроль качества заточки.
УП.07	Заточка инструмента для обработки металла давлением	Инструктаж по содержанию занятия, организации рабочего места и безопасности труда. Заточка игл для волок. Заточка ножей прессов. Контроль качества заточки инструмента для обработки металлов давлением.

9.2. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА ПП

«Заточник» 3 разряд

Код	Тема	Содержание тем
ПП.01	Безопасность труда, пожарная безопасность, электробезопасность	Проведение инструктажей по охране труда, пожарной безопасности и электробезопасности
ПП.02	Самостоятельное выполнение работ заточника.	Освоение всех видов работ, входящих в обязанности работ заточника. Овладение навыками в объеме требований квалификационной характеристики. Самостоятельное выполнение работ заточника.
ПП.03	Практическая квалификационная работа	Практическая квалификационная работа проводится за счет времени отведенного на практическую подготовку в форме выполнения практического задания и документированного подтверждения результатов выполнения соответствующей деятельности (письменный отчет по обучению на производстве). Выполнение практической квалификационной работы оценивается руководителем по практической подготовке от Профильной организации и фиксируется в дневнике учёта производственной практики

10. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Приложение 1: Оценочные материалы - экзаменационные билеты, тесты

11. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

УЧЕБНЫЙ ПЛАН основной программы профессионального обучения (программы профессиональной переподготовки рабочих, служащих) «Заточник» 3 разряд

Код	Элементы ОППО	Виды учебной нагрузки, в часах			Формы контроля		
		Всего	В том числе				
			Теоретические занятия	Практическая подготовка		Самостоятельная работа	
1	2	3	4	5	6	7	
	ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ОБУЧЕНИЕ	80	80			Текущий контроль знаний в форме зачёта (устный опрос, собеседование, тестирование, компьютерное тестирование, наблюдение, отчет, ситуационные задания)	
ОПД	Общепрофессиональные дисциплины	40	40				
ОПД.1	Чтение чертежей	4	4				
ОПД.2	Материаловедение	4	4				
ОПД.3	Допуски и технические измерения	2	2				
ОПД.4	Основы электротехники	2	2				
ОПД.5	Охрана труда	28	28				
ПМ	Профессиональные модули						Промежуточная аттестация в форме зачета (тестирование, компьютерное тестирование)
УД	Специальная технология	40	40				
УД.01	Введение	2	2				
УД.02	Элементы механизмов и детали машин	2	2				
УД.03	Устройство станков и приспособлений для заточки режущего инструмента	4	4				
УД.04	Правила подналадки заточных станков	4	4				
УД.05	Заточка и доводка инструмента для обработки металлов резанием	8	8				
УД.06	Режущий инструмент для обработки древесины	8	8				
УД.07	Общие сведения о технологии производства режущего инструмента	8	8				
УД.08	Стандартизация, сертификация и качество продукции	2	2				
УД.09	Охрана окружающей среды	2	2				
ПП	Практическая подготовка	160		160		Прохождение обучающимися учебной и производственной практик в помещениях Профильной организации. Текущий контроль знаний в форме зачёта	
УП	Учебная практика	40		40			
УП.01	Вводное занятие	2		2			
УП.02	Безопасность труда, пожарная безопасность и электробезопасность	6		6			
УП.03	Заточка режущего инструмента на налаженных специализированных станках	6		6			

УП.04	Подналадка заточных станков	6		6		(устный опрос, собеседование, тестирование, компьютерное тестирование, наблюдение, отчет, ситуационные задания)
УП.05	Заточка и доводка инструмента для обработки металла резанием	6		6		
УП.06	Заточка фрез для обработки древесины	6		6		
УП.07	Заточка инструмента для обработки металла давлением	8		8		
ПП.	Производственная практика	120		120		
ПП.01.	Безопасность труда, пожарная безопасность, электробезопасность	8		8		
ПП.02	Самостоятельное выполнение работ в соответствии с требованиями квалификационной характеристики с выходом в конце обучения на нормы квалифицированных рабочих	104		104		
ПП.03	Практическая квалификационная работа	8		8		Промежуточная аттестация в форме зачета (тестирование, компьютерное тестирование) Отчет о прохождении практической подготовки: - дневники учёта учебной практики и производственной практик; - заключения на практическую квалификационную работу и о достигнутом уровне квалификации
К	Консультация	8	8			
ИА	Итоговая аттестация (квалификационный экзамен)	8	8			Итоговая аттестация в форме квалификационного экзамена: - результат практической квалификационной работы (отчет о прохождении практической подготовки); - проверка теоретических знаний (устный экзамен по билетам, письменный по тестам, компьютерное тестирование)
Объем часов по видам нагрузки		256	96	160		
Всего часов		256				

ОПД - общепрофессиональная дисциплина

ПМ - профессиональный модуль

УД - учебная дисциплина

УП - учебная практика

ПП - производственная практика

К - консультация

ИА - итоговая аттестация (квалификационный экзамен)

12. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Календарный учебный график определяет общий план учебного процесса (по неделям или дням)

Функция календарного учебного графика - раскрыть последовательность освоения элементов учебного плана программы профессионального обучения

Срок обучения: 256 часа

Количество учебных месяцев/недель/дней: 1 (один) месяц 2 недели 2 дня / 6 недель 2 дня / 32 дня

Форма обучения: очная

Объём учебной нагрузки в день: 8 часов

Объём учебной нагрузки в неделю: 40 часов

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

основной программы профессионального обучения
(программы профессиональной переподготовки рабочих, служащих)
«Заточник» 3 разряд

Код	Элементы ОПП	Учебные недели и нагрузка в часах							
		недели							
		1	2	3	4	5	6	7	8
ОПД	<i>Общепрофессиональные дисциплины</i>								
ОПД.1	Чтение чертежей	4							
ОПД.2	Материаловедение	4							
ОПД.3	Допуски и технические измерения	2							
ОПД.4	Основы электротехники	2							
ОПД.4	Охрана труда	28							
ПМ	<i>Профессиональные модули</i>								
УД	<i>Специальная технология</i>								
УД.01	Введение		2						
УД.02	Элементы механизмов и детали машин		2						
УД.03	Устройство станков и приспособлений для заточки режущего инструмента		4						
УД.04	Правила подналадки заточных станков		4						
УД.05	Заточка и доводка инструмента для обработки металлов резанием		8						
УД.06	Режущий инструмент для обработки древесины		8						
УД.07	Общие сведения о технологии производства режущего инструмента		8						
УД.08	Стандартизация, сертификация и качество продукции		2						

УД.09	Охрана окружающей среды		2						
ПП	Практическая подготовка								
УП.	Учебная практика								
УП.01.	Вводное занятие			2					
УП.02	Безопасность труда, пожарная безопасность и электробезопасность			6					
УП.03	Заточка режущего инструмента на налаженных специализированных станках			6					
УП.04	Подналадка заточных станков			6					
УП.05	Заточка и доводка инструмента для обработки металла резанием			6					
УП.06	Заточка фрез для обработки древесины			6					
УП.07	Заточка инструмента для обработки металла давлением			8					
ПП	Производственная практика								
ПП.01.	Безопасность труда, пожарная безопасность, электробезопасность				8				
ПП.02	Самостоятельное выполнение работ в соответствии с требованиями квалификационной характеристики с выходом в конце обучения на нормы квалифицированных рабочих.				32	40	32		
ПП.03	Практическая квалификационная работа						8		
К	Консультация							8	
ИА	Итоговая аттестация (Квалификационный экзамен)							8	
Всего часов		40	40	40	40	40	40	16	
Количество учебных месяцев/недель/дней		1 (один) месяц 2 недели 2 дня / 6 недель 2 дня / 32 дня							

13. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

1. Профессиональный стандарт № 725 "Заточник металлорежущих инструментов" (утв. [приказом](#) Министерства труда и социальной защиты РФ от 09 июля 2018 г. N 461н).
2. *Бабулин Н.А.* Построение и чтение чертежей. - М.: Высшая школа, 1999.
3. *Башкин В.И.* Справочник слесаря-инструментальщика. - М.: Высшая школа, 1999.
4. *Ганевский Г.М.* Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении. - М.: ИРПО, 1999.
5. *Дибнер Л.Г.* Справочник молодого заточника металлорежущего инструмента. - М.:

Высшая школа, 1984.

6. *Евдокимов Ф.Е.* Теоретические основы электротехники. - М.: Высшая школа, 1999:
7. *Макиенко Н.И.* Общий курс слесарного дела. - М.: Высшая школа, 1998.
8. *Попов С.А.* Заточка и доводка режущего инструмента. - М.: Высшая школа, 1986.
9. *Схиртладзе А.Г. и др.* Технология обработки зубчатых зацеплений в машиностроении. - М.: Машиностроение, 1999.

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЕ БИЛЕТЫ

**для итоговой аттестации в форме квалификационного
экзамена
по профессии**

**«Заточник»
3 разряд**



АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
«УЧЕБНО-КУРСОВОЙ КОМБИНАТ»

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №1

Принято на заседании Педагогического совета Протокол № 5 от «30» ноября 2021 года	Для заточника	Утверждено Генеральным директором Зинков О.П. Приказ № 26 от «30» ноября 2021 года
---	---------------	--