

Частное учреждение дополнительного профессионального образования
«Учебный Центр Уралмашзавода»

Принято
На заседании педагогического
совета учебного центра

Утверждаю
Директор ЧУДПО «Учебный Центр
Уралмашзавода»

Протокол № 2 от 11.09.2020



И.А.Палкина

ПАСПОРТ
основной программы профессионального обучения
19479 «ФРЕЗЕРОВЩИК»

| Уровень образования | Профессиональная подготовка (переподготовка) | | Повышение квалификации | |
|----------------------------------|---|---------------------------|--|---------------------------|
| | Теоретическое обучение | Производственное обучение | Теоретическое обучение | Производственное обучение |
| Нормативный срок обучения | 2 мес. | 3 мес. | 1 мес. | 2 мес. |
| Форма обучения | Очная, очно-заочная (с частичным отрывом от производства) | | | |
| Итоговый документ | Свидетельство о присвоении рабочей профессии | | Свидетельство о повышении квалификации | |
| Адресат (потребитель) | Промышленные предприятия | | | |



ПАСПОРТ ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

1. Общие положения

Основная программа профессионального обучения (профессиональной подготовки, профессиональной переподготовки и повышения квалификации) регламентирует цели, планируемые результаты, содержание, условия реализации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по данной рабочей профессии и включает в себя: график учебного процесса, рабочий учебный план, рабочие программы учебных дисциплин, профессиональных модулей и другие материалы, обеспечивающие качество подготовки обучающихся.

Основная программа профессионального обучения (далее программа) ежегодно пересматривается и обновляется в части содержания учебных планов, состава и содержания рабочих программ дисциплин, рабочих программ профессиональных модулей и производственного обучения, методических материалов, обеспечивающих качество подготовки обучающихся.

Нормативную правовую основу разработки образовательной программы профессиональной подготовки (далее – программа) составляют:

- Федеральный закон от 29.12.2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Минобрнауки России от 02.07.13 г. № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;
- Профессиональный стандарт «Фрезеровщик», утв. приказом Минтруда России от 17.04.2014 г. № 265н

Термины, определения и используемые сокращения

Компетенция – способность применять знания, умения, личностные качества и практический опыт для успешной деятельности в определенной области

Профессиональный модуль - часть основной профессиональной образовательной программы, имеющая определенную логическую завершенность по отношению к планируемым результатам подготовки, и предназначенная для освоения профессиональных компетенций в рамках каждого из видов профессиональной деятельности

Основные виды профессиональной деятельности – профессиональные функции, каждая из которых обладает относительной автономностью и определена работодателем как необходимый компонент содержания основной профессиональной образовательной программы

Результаты подготовки – сформированные компетенции, освоенные умения и усвоенные знания, обеспечивающие соответствующую квалификацию и уровень образования

Учебный (профессиональный) цикл – совокупность дисциплин (модулей), обеспечивающих усвоение знаний, умений и формирование компетенций в соответствующей сфере профессиональной деятельности

ПМ – профессиональный модуль;

ОК – общая компетенция;

ПК - профессиональная компетенция;

ОП - общепрофессиональные дисциплины

Цель образовательной программы – приобретение и развитие у обучающихся знаний, умений, навыков и формирование общих и профессиональных компетенций, необходимых для выполнения трудовых функций (трудовой деятельности) по профессии «Фрезеровщик».

Задачи:

1. сформировать у обучающихся целостную систему знаний о процессах фрезерной обработки, как об основном виде обработки металлов резанием;
2. привить обучающимся практические навыки работы на станках фрезерной группы, отвечающие требованиям работодателей

1.1. Требования к поступающим:

На обучение по профессии 19479 «Фрезеровщик» принимаются лица:

- на базе среднего (полного) общего образования ранее не имевшие профессии рабочего и лица имеющие профессиональную подготовку по профессии отличной от профессии «Фрезеровщик», принятые на предприятия в качестве ученика и направленные на обучение по освоению профессии
- лица, имеющие профессиональную подготовку и квалификационный разряд по данной профессии, производственный стаж работы по профессии по основному месту работы и направленные на обучение повышения квалификации

1.2. Квалификационная характеристика выпускника

Выпускник должен быть готов к профессиональной деятельности:

- при освоении рабочей профессии - по выполнению работ на фрезерных станках в качестве фрезеровщика 3 разряда.
- при обучении повышения квалификации – по выполнению работ на фрезерных станках в качестве фрезеровщика соответствующего разряда (4-6 разряды)

1.3. Нормативный срок освоения программы

- подготовка рабочих – 480 часов при очной форме обучения;
- повышение квалификации рабочих – 320 часов при очной форме обучения

2. Характеристика подготовки

2.1. Область и объекты профессиональной деятельности

Область профессиональной деятельности выпускника – обработка металлических изделий с использованием основных технологических процессов на металлорежущих станках фрезерной группы

Объекты профессиональной деятельности:

- Заготовки, детали, шестерни, зубчатые рейки, колеса, сложные детали фасонной формы и т.п.;
- Фрезерные станки, простые продольно-фрезерные, копировальные и шпоночные станки, многошпиндельные станки, специализированные станки;
- Специальные и универсальные приспособления и приборы;
- Режущий инструмент;
- Охлаждающие и смазывающие жидкости;
- Техническая и справочная документация

2.2. Виды профессиональной деятельности:

- Выполнение фрезерных работ соответствующего разряда;
- Выполнение подналадки/наладки фрезерных станков;
- Проверка качества выполненных работ

2.3. Компетенции выпускника – планируемые результаты:

Результатами освоения образовательной программы по рабочей профессии «Фрезеровщик» определяются приобретенными выпускником компетенциями, т.е. его способностью применять знания, умения и личные качества в соответствии с задачами профессиональной деятельности.

Выпускник должен обладать **общими компетенциями (ОК):**

ОК-1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес;

ОК-2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем;

ОК-3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы;

ОК-4. Пользоваться информацией, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач;

ОК-5. Выполнять санитарно-гигиенические нормы и требования охраны труда на рабочем месте

Выпускник должен обладать **профессиональными компетенциями (ПК):**

ПК-1. Выполнять работы на фрезерных станках;

ПК-2. Выполнять подналадку/наладку фрезерных станков;

ПК-3. Проверять качество выполненных работ

3. Учебный план
профессиональной подготовки по профессии 19479 «Фрезеровщик»
Квалификационный разряд - 3

| Индекс | Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик | Формы промежуточной аттестации | Обязательная нагрузка обучающихся (час) | |
|--------------|--|--------------------------------|---|-----------------------------|
| | | | всего | в т.ч.лаб. и практ. занятий |
| ТО | Теоретическое обучение | | 160 | 64 |
| ОП.00 | Общепрофессиональные дисциплины | | 62 | 30 |
| ОП.01 | Материаловедение | зачет | 22 | 10 |
| ОП.02 | Допуски и технические измерения | зачет | 20 | 10 |
| ОП.03 | Техническое черчение и чтение чертежей | зачет | 10 | 6 |
| ОП.04 | Охрана труда на машиностроительных предприятиях | зачет | 10 | 4 |
| ПМ.00 | Профессиональный модуль | | | |
| ПМ.01 | Выполнение работ на фрезерных станках | | 98 | 34 |
| МДК.01 | Технология резания металла и режущий инструмент | зачет | 30 | 10 |
| МДК.02 | Фрезерные станки, их устройство и эксплуатация | ДЗ | 28 | 10 |
| МДК.03 | Технология фрезерных работ | ДЗ | 30 | 10 |
| МДК.04 | Технический контроль качества продукции | Контрольная работа | 10 | 4 |
| ПО | Производственное обучение | КР | 312 | 312 |
| | Резерв учебного времени | | | |
| | Консультации | | 4 | |
| | Квалификационный экзамен | | 4 | |
| | ИТОГО | | 480 | 376 |

Учебный план
повышения квалификации по профессии 19479 «Фрезеровщик»
Квалификационный разряд - 4-6

| Индекс | Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик | Формы промежуточной аттестации | Обязательная нагрузка обучающихся (час) | |
|--------------|--|--------------------------------|---|-----------------------------|
| | | | всего | в т.ч.лаб. и практ. занятий |
| ТО | Теоретическое обучение | | | |
| ОП.00 | Общепрофессиональные дисциплины | | 32 | 18 |
| ОП.01 | Материаловедение | зачет | 10 | 6 |
| ОП.02 | Допуски и технические измерения | зачет | 6 | 4 |
| ОП.03 | Техническое черчение и чтение чертежей | зачет | 6 | 4 |
| ОП.04 | Охрана труда на машиностроительных предприятиях | зачет | 10 | 4 |
| ПМ.00 | Профессиональный модуль | | | |
| ПМ.01 | Выполнение работ на фрезерных станках | | 48 | 20 |
| МДК.01 | Режущий инструмент, используемый при фрезерной обработке металлов | Контр.работа | 10 | 4 |
| МДК.02 | фрезерные станки, их подналадка и наладка | ДЗ | 14 | 8 |
| МДК.03 | Технология фрезерных работ (соответствующего разряда) | ДЗ | 18 | 6 |
| МДК.04 | Технический контроль качества продукции | ДЗ | 6 | 2 |
| ПО | Производственное обучение | КР | 232 | 232 |
| | Резерв учебного времени | | | |
| | Консультации | | 4 | |
| | Квалификационный экзамен | | 4 | |
| | ИТОГО | | 320 | 270 |

4. Календарный учебный график

Обучение по программе осуществляется в соответствии с Графиком работы промышленной площадки ПАО «Уралмашзавод», где непосредственно располагается образовательное учреждение.

Планируемые сроки начала обучения

| Номер группы | Сроки теоретического обучения | Сроки производственного обучения | Примечание |
|------------------------------------|-------------------------------|--|------------|
| Профессиональная подготовка | | | |
| 1 группа | Февраль-март | Определяются по согласованию с организацией-заказчиком | |
| 2 группа | Апрель-май | | |
| 3 группа | Июнь-июль | | |
| 4 группа | Сентябрь-октябрь | | |
| Повышение квалификации | | | |
| 1 группа | Февраль | Определяются по согласованию с организацией-заказчиком | |
| 2 группа | Апрель | | |
| 3 группа | Июнь | | |
| 4 группа | Ноябрь | | |

5. Условия организации образовательного процесса

5.1. Условия проведения теоретического обучения

Образовательный процесс по реализации Программы регламентируется Рабочими программам учебных дисциплин и междисциплинарных курсов.

Рабочие программы учебных дисциплин или междисциплинарного курса разрабатываются преподавателями соответствующих учебных дисциплин и ежегодно вносят изменения и дополнения с учетом развития науки техники и технологии, дополнительных требований работодателей и т.п.

Организация учебного процесса и режим занятий

- продолжительной учебной недели – пятидневная;
- продолжительность занятий – 45 минут;
- формы и процедуры текущего контроля знаний – устные опросы обучающихся, контрольные работы, самостоятельные работы, дифференцированные зачеты (тестирование)
- максимальный объем учебной нагрузки обучающихся составляет 40 часов в неделю, включая все виды аудиторной, производственной и внеаудиторной (самостоятельной) учебной работы по освоению образовательной программы
- максимальный объем аудиторной нагрузка составляет 20 часов в неделю;
- организация консультаций согласно расписания;
- система оценок – пятибалльная;

- порядок проведения учебно-производственной практики осуществляется согласно учебному плану на протяжении всего периода обучения. Учебно-производственная практика осуществляется по месту работы обучающегося под руководством закрепленного за обучающимся инструктора производственного обучения (наставника);
- формы, порядок и периодичность текущей и промежуточной аттестации обучающихся – дифференцированные зачеты за счет времени, отведенного на учебную дисциплину
- форма итоговой аттестации – квалификационный экзамен, включающий в себя проверку теоретических знаний (устный экзамен по экзаменационным билетам) и уровень практических умений (выполнение квалификационной (пробной) работы)

5.2. Условия проведения производственного обучения

Производственное обучение является обязательным разделом Программы и представляет собой вид производственных учебно-практических занятий, обеспечивающих практикоориентированную подготовку обучающихся.

Производственное обучение проводится рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессионального модуля. Производственное обучение организуется и осуществляется на предприятиях-заказчиках, направивших обучающихся на обучение.

Руководство производственным обучением осуществляется инструктором-наставником, назначенным приказом предприятия-заказчика из числа высококвалифицированных рабочих, имеющих большой производственный стаж и опыт работы. Руководителем производственного обучения от образовательного учреждения назначается один из специалистов по организации обучения, в обязанности которого входит данное направление обучения.

Производственное обучение проводится в соответствии с программой профессионального модуля и фиксируется в Дневнике производственного обучения.

По окончании производственного обучения обучающиеся выполняют Квалификационную пробную работу, характер которой соответствует перечню работ соответствующей квалификации по профессии «Фрезеровщик» и позволяет оценить индивидуальные достижения обучающегося и уровень сформированности общих и профессиональных компетенций.

На квалификационном экзамене обучающиеся должны предоставить документы, подтверждающие успешность прохождения производственного обучения:

- Дневник производственного обучения;
- карточку квалификационной пробной работы;
- аттестационный лист (формы указанных документов содержатся в Комплексе КОС по профессиональному модулю).

6. Организационно-педагогические условия - ресурсное обеспечение образовательного процесса

Ресурсное обеспечение Программы формируется на основе требований к условиям организации образовательного процесса и включает в себя:

6.1. Кадровое обеспечение

Реализация программы обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими базовое образование, соответствующее профилю преподаваемых дисциплин, практический стаж работы в производственной сфере и педагогический стаж.

Преподаватели регулярно повышают свою квалификацию посредством прохождения стажировок на предприятиях-заказчиках и обучение на курсах повышения квалификации в части психолого-педагогического минимума.

6.2. Обеспечение условий для обучения лиц с ограниченными возможностями здоровья

К выполнению профессиональных работ на промышленной площадке могут быть привлечены лица, имеющие ограниченные возможности по слуху. Для организации обучения данной категории обучающихся к учебному процессу привлекается сурдопереводчик.

6.3. Учебно-методическое и информационное обеспечение

Освоение Программы обеспечивается учебно-методической документацией и материалами по всем дисциплинам, моделям учебного плана.

В состав учебно-методического и информационного обеспечения входят:

- учебники и учебные пособия, рекомендованные к использованию в системе начального профессионального, среднего профессионального образования и в системе непрерывного профессионального образования;

- учебно-методические пособия – разрабатываются педагогическими кадрами образовательного учреждения и используются в качестве материалов для самостоятельной подготовки, подготовки к прохождению контрольных мероприятий, выполнению самостоятельных работ;

- техническая документация, представленная предприятиями-заказчиками для изучения специфических вопросов межпредметных курсов профессионального модуля программы;

- действующие на предприятиях-заказчиках производственные инструкции и инструкции по охране и безопасности труда

Конкретный состав учебно-методических и информационных материалов указывается в рабочих программах учебных дисциплин или междисциплинарных курсов

При учебных кабинетах формируются мини-библиотеки, учебно-методические пособия обучающиеся могут получить на информационных носителях или в бумажном варианте.

При проведении теоретических занятий используются мультимедийные материалы, что обеспечивает наглядность процесса обучения и повышает его качество

6.4. Материально-техническое обеспечение

Для организации и проведения аудиторных занятий, практических и лабораторных работ имеется необходимое количество учебных кабинетов, размещенных в едином учебном корпусе, оформленных в соответствии с действующими санитарно-гигиеническими требованиями, противопожарными правилами и нормами.

Реализация профессионального обучения осуществляется в следующих учебных кабинетах:

- кабинет 211 – кабинет подготовки рабочих станочных профессий;
- кабинет 414 – кабинет-лаборатория «материаловедение»

Оснащенность указанных кабинетов характеризуется в Паспорте учебного кабинета, утвержденного директором образовательного учреждения.

Все учебные кабинеты оснащены мультимедийным оборудованием.

В образовательном учреждении имеется копировально-множительная техника, которая используется преподавателем или по просьбе обучающихся для тиражирования и копирования определенных учебных и наглядных материалов

7. Оценка качества подготовки

Оценка качества освоения программы профессиональной подготовки и повышения квалификации по профессии «Фрезеровщик» включает текущий контроль знаний и итоговую аттестацию обучающихся.

7.1. Текущий контроль знаний

Текущий контроль представляет собой систематическую проверку усвоения образовательных результатов, проводится преподавателем на текущих занятиях согласно расписанию учебных занятий в соответствии с рабочими программами профессионального обучения.

Формы текущего контроля:

- устный опрос;
- выполнение лабораторных работ;
- выполнение практических работ;
- выполнение самостоятельных (контрольных) работ.

Форма оценки знаний по учебной дисциплине – зачетная работа (тестирование), которая включает в себя основные вопросы учебной дисциплины, способствующих выработке необходимых профессиональных знаний, умений и компетенций.

По остальным учебным дисциплинам Учебного плана текущий контроль осуществляется путем формализованного наблюдения за ходом выполнения практических работ, устных опросов и демонстрации выполнения производственных профессиональных заданий

7.2. Итоговая аттестация

Итоговая аттестация по программе проводится в форме квалификационного экзамена, который включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований по профессиональному стандарту.

Требования к содержанию, объему и структуре квалификационной работы определяются Программой квалификационного экзамена. Программа содержит указание формы, сроков, содержания, порядка и условия проведения аттестации.

К итоговой аттестации допускаются лица выполнившие требования, предусмотренные программой профессиональной подготовки и повышения квалификации. В ходе квалификационного экзамена членами аттестационной комиссии проводится оценка освоения обучающимися профессиональных компетенций в соответствии с критериями утвержденными образовательным учреждением и указанными в Программе квалификационного экзамена.

Лицам, прошедшим обучение в полном объеме и получившим положительную оценку на аттестации, выдается документ о квалификации – Свидетельство о присвоении профессии рабочего «Фрезеровщик»

Оценка знаний, умений и навыков по результатам контроля производится в соответствии с универсальной шкалой

| Процент результативности (правильных ответов) | Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений | |
|---|---|----------------------|
| | Балл (оценка) | Вербальный аналог |
| 86 - 100 | 5 | отлично |
| 76 - 75 | 4 | хорошо |
| 51 - 75 | 3 | удовлетворительно |
| Менее 50 | 2 | не удовлетворительно |

7.3.Оценочные и методические материалы – представляют собой набор практических заданий, лабораторных работ, самостоятельных и контрольных работ, направленных на оценку уровня усвоение программного материала и сформированности общих и профессиональных компетенций.

Оценочно-методические материалы формируются в Комплексах КОС, утверждаемых директором образовательного учреждения.

Методические материалы разрабатываются преподавателями соответствующих курсов с учетом специфики технологии и мощностей производства. Методические материалы включают в себя:

- перечень вопросов к экзамену;
- экзаменационные билеты (тесты);
- задания практического характера для оценки уровня практических навыков и умений

