

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

13063 «КОНТРОЛЕР СТАНОЧНЫХ И СЛЕСАРНЫХ РАБОТ»

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 и повышения квалификации (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 «Контролер станочных и слесарных работ», утв. приказом Минтруда России от 02.07.2019 № 468н

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 «Контролер станочных и слесарных работ».

Задачи:

1. сформировать у обучающихся целостную систему знаний о процессах контроля станочных и слесарных работ;

2. привить обучающимся практические навыки работы по контролю качества станочных и слесарных работ, отвечающие требованиям работодателей

1.1. Требования к поступающим:

На обучение по профессии 13063 «Контролер сточных и слесарных работ» принимаются лица:

- на базе среднего (полного) общего образования ранее не имевшие профессии рабочего и лица, имеющие профессиональную подготовку по профессии отличной от профессии «Контролер станочных и слесарных работ», принятые на предприятия в качестве ученика и направленные на обучение по освоению профессии

- лица, имеющие профессиональную подготовку и квалификационный разряд по профессии «Контролер сварочных работ», 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 контроля станочных и слесарных работ в качестве контролера станочных и слесарных работ 3 разряда.

- при обучении повышения квалификации – по выполнению контроля станочных и слесарных работ в качестве контролера станочных и слесарных работ 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 – контроль качества изделий после механической, слесарной и сборочных операций, выполняемых по технологиям механосборочного производства, контроль режущего инструмента и покрытий

Объекты профессиональной деятельности:

- Изделия, детали, узлы, конструкции, выпускаемые предприятием;
- Оборудование для испытаний узлов и конструкций;
- Специальные и универсальные контрольно-измерительные приборы;
- Техническая и справочная документация

2.2. Виды профессиональной деятельности:

- Выполнение контроля станочных и слесарных работ соответствующего разряда;
- Выполнение наладки оборудования для испытаний узлов и конструкций;
- Оформление технической документации по результатам контроля

2.3. Компетенции выпускника – планируемые результаты:

Результатами освоения образовательной программы по рабочей профессии «Контролер станочных и слесарных работ» 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 в 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 контроль станочных и слесарных работ;

ПК-2. Выполнять настройку контрольно-измерительного инструмента;

ПК-3. Оформлять техническую документацию по результатам контроля

3. Учебный план
профессиональной подготовки по профессии 13063
«Контролер станочных и слесарных работ»
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	56
ОП.00	Общепрофессиональные дисциплины		70	32
ОП.01	Материаловедение	зачет	20	8
ОП.02	Допуски и технические измерения	зачет	20	10
ОП.03	Техническое черчение и чтение чертежей	зачет	20	10
ОП.04	Охрана труда на машиностроительных предприятиях	зачет	10	4
ПМ.00	Профессиональный модуль		90	24
ПМ.01	Выполнение контроля станочных и слесарных работ			
МДК.01	Основные технологические процессы машиностроения	ДЗ	46	14
МДК.02	Основы организации технического контроля	ДЗ	10	
МДК.03	Методы контроля	ДЗ	24	8
МДК.04	Техническая документация технического контроля	Контрольная работа	10	2
ПО	Производственное обучение	КР	312	312
	Резерв учебного времени			
	Консультации		4	
	Квалификационный экзамен		4	
	ИТОГО		480	368

Учебный план
повышения квалификации по профессии 13063
«Контролер станочных и слесарных работ»
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		80	18
ОП.00	Общепрофессиональные дисциплины		34	6
ОП.01	Материаловедение	зачет	8	4
ОП.02	Допуски и технические измерения	зачет	8	4
ОП.03	Техническое черчение и чтение чертежей	зачет	8	4
ОП.04	Охрана труда на машиностроительных предприятиях	зачет	10	4
ПМ.00	Профессиональный модуль		46	12
ПМ.01	Выполнение контроля станочных и слесарных работ			
МДК.01	Технологический процесс механической обработки и сборки деталей и изделий	зачет	16	2
МДК.02	Методы контроля	ДЗ	20	6
МДК.03	Техническая документация контроля	ДЗ	10	4
ПО	Производственное обучение	КР	232	232
	Резерв учебного времени			
	Консультации		4	
	Квалификационный экзамен		4	
	ИТОГО		320	260

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 предприятием-заказчиком	
2 группа	Апрель-май		
3 группа	Июнь-июль		
4 группа	Сентябрь-октябрь		
Повышение квалификации			
1 группа	Февраль	Определяются по согласованию с предприятием-заказчиком	
2 группа	Апрель		
3 группа	Июнь		
4 группа	Ноябрь		

5. Документы, регламентирующие содержание и организацию 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 освоение образовательной программы
- максимальный объем аудиторной нагрузка составляет 20 часов в неделю;

- организация консультаций согласно расписания;
- система оценок – пятибальная;
- 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 (мастером производственного обучения), 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 «Контролер станочных и слесарных работ» 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, практических стаж работы в производственной сфере и педагогических 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. 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 программа учебных дисциплин или междисциплинарных курсов

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

Учебный процесс по дисциплинам имеет достаточное программно-информационное обучение. При проведении теоретических занятий используются мультимедийные комплексы и материалы, что обеспечивает наглядность процесса обучения и повышает его качество

6.3. 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 «Контролер сварочных работ» включает текущий контроль знаний и итоговую аттестацию обучающихся.

7.1. Текущий контроль знаний

Проводится по результатам освоения программ учебных дисциплин:

- ✓ «Материаловедение»;
- ✓ «Допуски и технические измерения»;
- ✓ «Техническое черчение и чтение чертежей»;
- ✓ «Охрана труда на машиностроительном предприятии»

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 (тестирования), 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.

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 по профессии. 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 «Контролер станочных и слесарных работ»

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