

Аннотация
на основную образовательную
программу профессионального обучения по программе переподготовки
квалификации рабочих, должностей служащих
18809 Станочник широкого профиля

<p><i>Цель и задачи образовательной программы:</i></p>	<p>Программа профессионального обучения профессиональной переподготовки рабочих, служащих направлена на получение трудовой функции, квалификации по профессии 18809 Станочник широкого профиля.</p> <p>Программа направлена на переподготовку работника по новой трудовой функции, квалификации с учетом потребностей производства, вида профессиональной деятельности.</p> <p>Задачи - освоение новых трудовых функций, основных профессиональных компетенций в соответствии с видами профессиональной деятельности.</p>
<p><i>Требования к результатам обучения. Планируемые результаты обучения. Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации:</i></p>	<p>Изготовление на токарных, фрезерных и сверлильных станках простых деталей с точностью по 8-11-му качеству, деталей сложной конфигурации с труднодоступными для обработки и измерения местами, требующих выверки и применения сложных режущих инструментов и приспособлений, тонкостенных и нежестких деталей, деталей с глубокими отверстиями (далее - сложные детали) с точностью размеров по 12-14-му качеству и на шлифовальных станках простых деталей с точностью размеров по 7-му, 8-му качеству, деталей простой конфигурации с отдельными сложными элементами (поверхностями), требующих выверки с использованием простых приспособлений и инструментов (далее - детали средней сложности) с точностью размеров по 9-11-му качеству.</p> <p>Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью по 8-11-му качеству (включая конические поверхности).</p> <p>Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству.</p> <p>Фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8-11-му качеству на горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках, простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станках с применением универсальных приспособлений.</p> <p>Фрезерование поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству (включая радиусные поверхности, однозаходные резьбы и спирали) на горизонтальных, вертикальных, простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станках.</p>

	<p>Сверление, рассверливание, зенкерование и развертывание в простых деталях отверстий с точностью размеров по 8-11-му качеству.</p> <p>Сверление, рассверливание, зенкерование отверстий в сложных деталях с точностью размеров по 12-14-му качеству.</p> <p>Сверление глубоких отверстий на глубину до 10 диаметров</p> <p>Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками.</p> <p>Фрезерование зубьев шестерен и зубчатых реек 10-й, 11-й степени точности.</p> <p>Шлифование поверхностей простых деталей с точностью размеров по 7-му, 8-му качеству.</p> <p>Шлифование деталей средней сложности с точностью размеров по 9-11-му качеству.</p> <p>Контроль качества обработки поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-11 квалитетам.</p> <p>Контроль качества поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству.</p>
Категория слушателей:	Лица, освоившие основные программы профессионального обучения (программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих).
Форма обучения:	Очная, с применением дистанционных образовательных технологий и электронного обучения.
Наименование дисциплин, модулей:	<p>Структура программы:</p> <p>Технология обработки на металлорежущих станках;</p> <p>Техническая графика;</p> <p>Технические измерения;</p> <p>Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов;</p> <p>Обработка деталей и изделий на сверлильных станках;</p> <p>Обработка деталей и изделий на фрезерных станках;</p> <p>Обработка деталей и изделий на шлифовальных станках;</p> <p>Производственная практика;</p> <p>Квалификационный экзамен.</p>
Производственное обучение (кол-во часов:)	152 часа.
Виды занятий:	Лекции с применением ДОТ и ЭО, практические и лабораторные занятия.
Материально-техническое обеспечение:	<p>аудитория для теоретического обучения;</p> <p>учебно-производственная токарная мастерская;</p> <p>учебно-производственная фрезерная мастерская;</p> <p>мастерская по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»;</p> <p>мастерская по компетенции «Фрезерные работы на станках с ЧПУ».</p>

<p>Промежуточная аттестация:</p>	<p>Технология обработки на металлорежущих станках – экзамен; Техническая графика – зачет; Технические измерения – зачет; Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов – зачет; Обработка деталей и изделий на сверлильных станках – зачет; Обработка деталей и изделий на фрезерных станках – зачет; Обработка деталей и изделий на шлифовальных станках – зачет Производственная практика – зачет.</p>
<p>Квалификационный экзамен:</p>	<p>Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках и (или) указанных в профессиональном стандарте 18809 Станочник широкого профиля.</p>
<p>Лицам, успешно сдавшим квалификационный экзамен, присваивается 3 разряд по результатам профессионального обучения и выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.</p>	