

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

<p><i>Цель и задачи образовательной программы:</i></p>	<p>Программа профессионального обучения профессиональной подготовки рабочих, служащих направлена на получение трудовой функции, квалификации по профессии <b>18809 Станочник широкого профиля</b>.</p> <p><b>Целью программы</b> является обучение лиц, ранее не имевших профессии рабочего или должности служащего.</p> <p><b>Задачи</b> - освоение новых трудовых функций, основные профессиональные компетенции 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 качествам.</p> <p>Контроль качества поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству.</p>
<b>Категория слушателей:</b>	лица, получающие профессиональное обучение (программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих) впервые.
<b>Форма обучения:</b>	Очная, с применением дистанционных образовательных технологий и электронного обучения.
<b>Наименование дисциплин, модулей:</b>	<p><b>Структура программы:</b></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>
<b>Производственное обучение (кол-во часов:)</b>	152 часа.
<b>Виды занятий:</b>	Лекции с применением ДОТ и ЭО, практические и лабораторные занятия.
<b>Материально-техническое обеспечение:</b>	<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>
<b>Промежуточная аттестация:</b>	<p>Технология обработки на металлорежущих станках – экзамен;</p> <p>Техническая графика – зачет;</p> <p>Технические измерения – зачет;</p>

	<p>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><b>Квалификационный экзамен:</b></p>	<p><b>Квалификационный экзамен</b> включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках и (или) указанных в профессиональном стандарте <b>18809 Станочник широкого профиля</b>.</p>
<p><b>Лицам, успешно сдавшим квалификационный экзамен, присваивается 3 разряд по результатам профессионального обучения и выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.</b></p>	