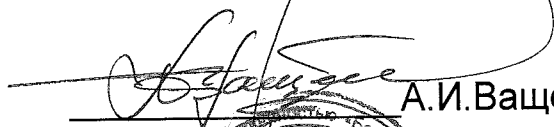


ООО «Белэнергомаш -БЗЭМ»

УТВЕРЖДАЮ:

Управляющий директор

ООО «Белэнергомаш – БЗЭМ»


А.И.Ващенко

Введено приказом 309к от 01 апреля 2025г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

профессионального обучения - профессиональной подготовки по
профессии рабочего «Оператор станков с программным управлением»

Код профессии 16045

Форма обучения: очная, стажировка

Белгород 2025 г.

УЧЕБНЫЕ ПЛАНЫ И ПРОГРАММЫ

ДЛЯ ПОДГОТОВКИ И ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ РАБОЧИХ
НА ПРОИЗВОДСТВЕ ПО ПРОФЕССИИ ОПЕРАТОР СТАНКОВ С
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящий сборник учебных планов и программ предназначен для профессиональной подготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «оператор станков с программным управлением».

В сборник включены: квалификационная характеристика, учебные и тематические планы, программы для подготовки новых рабочих на 3-ий разряд, а также квалификационные характеристики, учебные и тематические планы для повышения квалификации рабочих на 3-й разряд. В конце сборника приведен список рекомендуемой литературы и тестовые вопросы.

Продолжительность обучения новых рабочих установлена 2 месяца в соответствии с действующим Перечнем профессий профессиональной подготовки.

Продолжительность обучения при повышении квалификации составляет, как правило, не менее половины срока подготовки новых рабочих по данной профессии и определяется на местах учебным подразделением предприятия на базе которого проводится обучение.

Квалификационные характеристики, учебные, тематические планы и программы, содержание труда рабочих являются дополнением к аналогичным материалам предшествующего уровня квалификации.

В тематические планы изучаемого предмета могут вноситься изменения и дополнения с учетом специфики отрасли в пределах часов, установленных учебным планом.

При подготовке новых рабочих практическое обучение предусматривает в своей основе производственную практику в мастерских Учебного центра и в производствах предприятия.

Мастер (инструктор) производственного обучения должен обучать рабочих эффективной организации труда, использованию новой техники и передовых технологий на каждом рабочем месте и участке, детально рассматривать с ними пути повышения производительности труда и меры экономии материалов и энергии. В процессе обучения особое внимание должно быть обращено на необходимость прочного усвоения и выполнения требований безопасности труда. В этих целях преподаватель теоретического и мастер (инструктор) производственного обучения, помимо изучения общих требований безопасности труда, предусмотренных программами, должны значительное внимание уделять требованиям безопасности труда, которые необходимо соблюдать в каждом конкретном случае при изучении каждой темы или переходе к новому виду работ в процессе производственного обучения.

К концу обучения каждый обучаемый должен уметь самостоятельно выполнять все работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, технологическими условиями.

К самостоятельному выполнению работ обучающиеся допускаются только после сдачи зачета по безопасности труда. Квалификационные экзамены проводятся в соответствии с Положением о порядке аттестации рабочих.

Квалификационная (пробная) работа проводится за счет времени, отведенного на производственное обучение.

Обновление технической и технологической базы современного производства требует систематического включения в действующие программы учебного материала по новой технике и технологий, экономии материалов, повышению качества продукции, передовым приемам и методам труда, а также исключения устаревшего учебного материала, терминов и стандартов. Программы должны дополняться и сведениями о конкретной экономике.

Количество часов, отводимое на изучение отдельных тем программы, последовательность их изучения в случае необходимости разрешается изменять при условии, что программы будут выполнены полностью по содержанию и общему количеству часов.

Целью обучения учащихся на уроках производственного обучения является освоение приемов и способов работ при подготовке токарей необходимой квалификации.

На производственных участках учащиеся осваивают приемы и способы работ на станках с программным управлением. При планировании учебных работ следует учитывать выпуск полезной продукции по заказам организаций и предприятий, а также услуги населению.

Аттестация учащихся осуществляется:

- промежуточная – путем проведения контрольных срезов, выполнения проверочных работ – по результатам освоения учебных дисциплин и групп станков;

- итоговая – путем выполнения пробных работ и ответов на тестовые вопросы и экзаменационные билеты.

- Данная программа рассчитана на обучение сотрудников ООО «Бел-энергомаш – БЗЭМ», также на обучение внешних претендентов (лица достигшие 18 лет имеющие паспорт РФ).

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профессия – Оператор станков с программным управлением

Квалификация – 3-й разряд

Оператор станков с программным управлением 3-го разряда должен уметь:

- Осуществлять ведение процесса обработки с пульта управления средней сложности и сложных деталей по 8 - 11 квалитетам с большим числом переходов на станках с программным управлением и применением трех и более режущих инструментов.
- Контролировать выход инструмента в исходную точку и его корректировку.
- Производить замену блоков с инструментом.
- Контролировать обработку поверхности деталей контрольно-измерительными приборами и инструментами.
- Устранять мелкие неполадки в работе инструмента и приспособлений.
- Осуществлять под наладку отдельных простых и средней сложности узлов и механизмов в процессе работы.

Оператор станков с программным управлением 3-го разряда должен знать:

- Устройство отдельных узлов обслуживаемых станков с программным управлением и особенности их работы.
- Работу станка в автоматическом режиме и в режиме ручного управления.
- Назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов и приборов.
- Конструкцию приспособлений для установки и крепления деталей на станках с программным управлением.
- Системы программного управления станками.

- Технологический процесс обработки деталей.
- Систему допусков и посадок.
- Квалитеты и параметры шероховатости.
- Организацию работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением.
- Правила чтения чертежей обрабатываемых деталей и программы по распечатке и с пульта.
- Начало работы с основного кадра и с середины программы.
- Причины возникновения неисправностей станков с программным управлением и способы их предупреждения.

Примеры работ сложностью 3-го разряда подбираются на предприятии в соответствии с «ЕТКС работ и профессий рабочих» применительно к конкретным условиям производства.

**УЧЕБНЫЙ ПЛАН
ДЛЯ ПОДГОТОВКИ РАБОЧИХ
ПО ПРОФЕССИИ
ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ 3-ГО
РАЗРЯДА**

СРОК ОБУЧЕНИЯ 2МЕСЯЦА

№ п/п	Предметы	Количество недель			Всего часов за курс обучения
		1-4	5-9	10	
		Часов в неделю			
1.	Производственное обучение	20	18	8	160
2.	Производственная санитария и гигиена труда рабочих	3	-	-	12
3.	Специальная технология	4	3	-	28
4.	Техническая графика	1	1	-	8
5.	Технические измерения	2	2	-	16
6.	Основы материаловедения	1	1	-	8
Консультации				4	4
Квалификационный экзамен				4	4
Итого					240