

СОГЛАСОВАНО

ООО УК  
«АЛТАЙСКИЙ ЗАВОД  
ПРЕЦИЗИОННЫХ  
ИЗДЕЛИЙ»

«10» сентября 20 19 г.



УТВЕРЖДАЮ

Директор  
КГБПОУ «Алтайский  
политехнический техникум»



А.С.Кудрявцев

«10» сентября 20 19 г.

**Основная программа профессионального обучения**

**по профессии 19479 «Фрезеровщик»**

**профессиональная переподготовка**

**288 часа**

г. Барнаул, 2019 год

Основная программа профессионального обучения (профессиональная переподготовка) по профессии 19479 «Фрезеровщик» разработана на основе профессионального стандарта «Фрезеровщик», утвержденного приказом Минтруда России от 13.03.2017 № 260н

Организация-разработчик: КГБПОУ «Алтайский политехнический техникум»

Программа согласована ПЦК профессий металлообработки краевого государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения «Алтайский политехнический техникум»

Протокол ПЦК профессий металлообработки № 1 от «16» сентября 2019 год

Председатель \_\_\_\_\_ ГЛ \_\_\_\_\_ Г.Л.Мезенцева

# Основная программа профессионального обучения профессиональной переподготовки по профессии 19479 «Фрезеровщик»

## 1. Цели реализации программы

Основная программа профессионального обучения профессиональной переподготовки направлена на обучение лиц, уже имеющих профессию рабочего или должность служащего, в целях получения новой профессии рабочего или должности служащего с учетом потребностей производства, вида профессиональной деятельности.

Программа регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии реализации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по данной профессии.

Нормативно-правовая база

Основная программа профессионального обучения (далее - Программа) по профессии 19479 «Фрезеровщик» разработана в соответствии с требованиями:

- Закона Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 г. № 273ФЗ;

- Приказа министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2013г. № 292 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;

- Приказа Минтруда России от 13.03.2017г. № 260н «Об утверждении профессионального стандарта «Фрезеровщик».

Программа содержит требования к результатам и содержанию профессиональной переподготовки фрезеровщика 3-4 разряда.

## 2. Требования к результатам обучения. Планируемые результаты обучения

### 2.1. Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификаций

Основной целью Программы является получение обучающимися профессиональных компетенций фрезеровщика 3-4 разряда, необходимых для осуществления профессиональной деятельности в области обеспечения качества и производительности изготовления деталей машин на станках фрезерной группы.

Программа направлена на освоение следующих **профессиональных компетенций:**

ПК.1.1. Изготовление простых деталей с точностью размеров по 8 - 11квалитетам, сложных деталей - по 12 - 14квалитетам на фрезерных станках, а также изготовление сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках или на универсальном оборудовании с применением мерного режущего инструмента.



ПК.1.2. Изготовление на универсальных фрезерных станках простых деталей с точностью размеров по 7 - 10квалитетам, сложных деталей - по 8 - 11квалитетам, а также сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей, или на универсальном оборудовании с применением мерного режущего инструмента и специальных приспособлений.

ПК.1.3. Проверять качество обработки поверхности деталей.

В результате освоения программы обучающийся должен уметь:

- читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам, сложных деталей - по 8 - 11квалитетам, а также сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам;
- выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления, включая универсальные делительные головки, поворотные угольники;
- выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты;
- определять степень износа режущих инструментов;
- производить настройку горизонтальных, вертикальных универсальных фрезерных станков, простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станков в соответствии с технологической картой для обработки поверхностей заготовки с точностью по 8 - 11 квалитетам, сложных деталей - по 8 - 11квалитетам, а также сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей, или на универсальном оборудовании с применением мерного режущего инструмента и специальных приспособлений;
- устанавливать и закреплять заготовки с несложной (сложной) выверкой;
- выполнять фрезерную обработку на горизонтальных, вертикальных универсальных фрезерных станках, простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом;
- выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам, сложных деталей - по 8 - 11квалитетам, а также сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей, или на универсальном оборудовании с применением мерного режущего инструмента и специальных приспособлений;
- проверять исправность и работоспособность фрезерных станков;
- выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию фрезерных станков;
- выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика;



- применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках.

Должен знать:

- основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы;
- правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы;
- система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости;
- обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей;
- виды и содержание технологической документации, используемой в организации;
- устройство, назначение, правила и условия применения универсальных приспособлений (включая универсальные делительные головки, поворотные угольники) на горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках, на простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станках;
- установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ;
- основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов;
- конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых на горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках, простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станках;
- приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных станках;
- основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы;
- критерии износа режущих инструментов;
- устройство и правила использования горизонтальных, вертикальных универсальных фрезерных станков, простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станков;
- последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков, а также простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станков;
- правила и приемы установки и закрепления заготовок с несложной (сложной) выверкой;
- органы управления горизонтальных, вертикальных универсальных фрезерных станков, простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станков и специализированных станков;
- способы и приемы фрезерования поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8-11квалитетам на горизонтальных, вертикальных универсальных фрезерных станках, простых продольно-

Нормативный срок освоения 2 месяца при очной форме обучения.  
 Режим занятий: с отрывом от производства/ с частичным отрывом от производства

### 3.1. Учебный план

Квалификация – фрезеровщик третьего – четвертого разряда

Нормативный срок обучения на базе среднего (полного) общего образования

8 недель

Индекс	Элементы учебного процесса, в том числе учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Макс. Учебная нагрузка обучающегося	Обязательная учебная нагрузка		Форма контроля
			Всего теорет. занятий	В том числе лаб. и практ. занятий	
1	2	4	5	6	
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>	<b>32</b>	<b>16</b>	<b>16</b>	
ОП.01	Технические измерения	8	4	4	зачет
ОП.02	Техническая графика	8	4	4	зачет
ОП.03	Основы электротехники	8	4	4	зачет
ОП.04	Основы материаловедения	8	4	4	зачет
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>68</b>			
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональные модули.</b>	<b>68</b>	<b>18</b>	<b>50</b>	
<b>ПМ 01.</b>	Обработка заготовок, деталей, изделий и инструмента из различных материалов на универсальных и специализированных станках фрезерной группы	<b>68</b>	<b>18</b>	<b>50</b>	зачет
МДК.01.01.	Устройство фрезерных станков, режущие инструменты	22	2	20	
МДК.01.02.	Технология металлообработки на фрезерных станках	46	16	30	
<b>УП.00</b>	<b>Учебная практика (производственное обучение)</b>	<b>36</b>		<b>36</b>	зачет
<b>ПП.00</b>	<b>Производственная практика</b>	<b>144</b>		<b>144</b>	зачет
<b>ИА.00</b>	<b>Квалификационный экзамен</b>	<b>8</b>		<b>8</b>	Э
	<b>Итого</b>	<b>288</b>	<b>34</b>	<b>254</b>	