


**Автономная некоммерческая организация дополнительного  
профессионального образования «Новосибирский учебный центр»**

**«УТВЕРЖДАЮ» :**  
Директор АНО ДПО  
«Новосибирский учебный центр»  
Родюшкин Ю.Б..  
«09» января 2019 г.



## **ПРОГРАММА**

**для профессиональной переподготовки и повышения  
квалификации рабочих**

**Профессия Резчик металла на ножницах и прессах**

**Квалификация 2-4 разряд  
код по профессии 17914**

**город Новосибирск,**

**2019 г.**

# ПРОГРАММА

## 1. Общие положения

Образовательная программа профессионального обучения (профессиональной подготовки 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.

Образовательная программа профессиональной подготовки 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 и повышения квалификации (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»;
- ЕТКС Выпуск 2 Раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давяльные работы», утв. Постановлением Минтруда РФ от 15 ноября 1999 г. № 45

**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 «Резчик металла на ножницах и прессах».

### **Задачи:**

1. сформировать у обучающихся целостную систему знаний о процессах резания металлов на ножницах и прессах, как о виде обработки металлов;
2. привить обучающимся практические навыки работы на ножницах и прессах различных типов, отвечающие требованиям работодателей.

### **1.1. Требования к поступающим:**

На обучение по профессии 17914 «Резчик металла на ножницах и прессах» принимаются лица:

- на базе среднего (полного) общего образования ранее не имевшие профессии рабочего и лица, имеющие профессиональную подготовку по профессии отличной от профессии «Резчик металла на ножницах и прессах», принятые на предприятия в качестве ученика и направленные на обучение по освоению профессии
- лица, имеющие профессиональную подготовку и квалификационный разряд по данной профессии, 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 работ резке металла на ножницах и прессах в качестве резчика на ножницах и прессах 2 разряда.
- при обучении повышения квалификации – по выполнению работ по резке металла в качестве резчика на ножницах и прессах соответствующего ЕТКС разряда (3-4 разряды)

### **1.3. Нормативный срок освоения программы**

- подготовка рабочих – 640 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** – резка металла на ножницах и прессах в соответствии с основными технологическими процессами резки металла

## 2.2. Компетенции выпускника – планируемые результаты:

Результатами освоения образовательной программы по рабочей профессии «Резчик металла на ножницах и прессах» 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 работы по резке металла;

ПК-2. Выполнять обслуживание и наладку ножниц и прессов;

ПК-3. Проверять качество выполненных работ

### 3. Учебный план профессиональной подготовки по профессии 17914 «Резчик металла на ножницах и прессах» Квалификационный разряд - 2

Индекс	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации	Обязательная нагрузка обучающихся (час)	
			всего	в т.ч. лаб. и практ. занятий
<b>ТО</b>	<b>Теоретическое обучение</b>		<b>108</b>	<b>28</b>
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональные дисциплины</b>		<b>28</b>	<b>12</b>
ОП.01	Материаловедение	зачет	4	4
ОП.02	Допуски и технические измерения	зачет	4	2
ОП.03	Техническое черчение и чтение чертежей	зачет	4	2
ОП.04	Основы организации производства и оплата труда	зачет	8	2
ОП.05	Охрана труда на машиностроительных предприятиях	зачет	8	2
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональный модуль</b>		<b>80</b>	<b>16</b>
<b>ПМ.01</b>	<b>Выполнение работ по резке металла на ножницах и прессах</b>			
МДК.01	Процесс резания металла и режущий инструмент	Контр. работа	20	4
МДК.02	Оборудование для резки металла, его обслуживание и наладка	ДЗ	24	4
МДК.03	Технология резки металлов на ножницах и прессах	ДЗ	24	6
МДК.04	Технический контроль качества выполненных работ	Контр. работа	12	2
	Промежуточная аттестация		8	



<b>ПО</b>	<b>Производственное обучение</b>	<b>КР</b>	<b>172</b>	<b>144</b>
	Консультации		8	
	Квалификационный экзамен		8	
	<b>ИТОГО</b>		<b>304</b>	<b>172</b>

**Учебный план  
повышения квалификации по профессии 17914  
«Резчик металла на ножницах и прессах»  
Квалификационный разряд - 3-4**

Индекс	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации	Обязательная нагрузка обучающихся (час)	
			всего	в т.ч.лаб. и практ. занятий
<b>ТО</b>	<b>Теоретическое обучение</b>		<b>64</b>	<b>16</b>
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональные дисциплины</b>		<b>16</b>	<b>6</b>
ОП.01	Материаловедение	зачет	4	-
ОП.02	Допуски и технические измерения	зачет	2	1
ОП.03	Техническое черчение и чтение чертежей	зачет	2	1
ОП.04	Основы организации производства и оплата труда	зачет	4	2
ОП.05	Охрана труда на машиностроительных предприятиях	зачет	4	2
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональный модуль</b>		<b>48</b>	<b>10</b>
<b>ПМ.01</b>	<b>Выполнение работ по резке металла на ножницах и прессах</b>			
МДК.01	Процесс резания металла и режущий инструмент	Контр.работа	8	1
МДК.02	Оборудование для резки металла, его обслуживание и наладка	ДЗ	16	2
МДК.03	Технология резки металлов на ножницах и прессах	ДЗ	16	5
МДК.04	Технический контроль качества выполненных работ	ДЗ	8	2
<b>ПО</b>	<b>Производственное обучение</b>	<b>КР</b>	<b>100</b>	<b>100</b>
	Резерв учебного времени			
	Консультации		8	
	Квалификационный экзамен		8	
	<b>ИТОГО</b>		<b>180</b>	<b>116</b>

#### 4. Условия организации образовательного процесса

##### 4.1. 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 освоению 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 на месте 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-наставником, 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 «Резчик металла на ножницах и прессах» 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).

## **5. Организационно-педагогические условия - ресурсное обеспечение образовательного процесса**

Ресурсное обеспечение Программы формируется на основе требований к условиям организации образовательного процесса и включает в себя:

### **5.1. Кадровое обеспечение**

Реализация программы обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими базовое образование, соответствующее профилю преподаваемых дисциплин, практический стаж работы в производственной сфере и педагогический стаж.

Преподаватели регулярно повышают свою квалификацию посредством прохождения стажировок на предприятиях-заказчиках и обучение на курсах повышения квалификации в части психолого-педагогического минимума.



## **5.2. Обеспечение условий для обучения лиц с ограниченными возможностями здоровья**

К выполнению профессиональных работ на промышленной площадке могут быть привлечены лица, имеющие ограниченные возможности по слуху. Для организации обучения данной категории обучающихся к учебному процессу привлекается сурдопереводчик.

## **5.3. 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

Конкретный состав учебно-методических и информационных материалов указывается в рабочих программах учебных дисциплин или междисциплинарных курсов

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

## **5.4. 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

## **6. Оценка качества подготовки**

Оценка качества освоения программы профессиональной подготовки и повышения квалификации по профессии «Резчик металла на ножницах и прессах» включает текущий контроль знаний и итоговую аттестацию обучающихся.

### **6.1. Текущий контроль знаний**

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 (тестирование), 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



## 6.2.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 по ЕТКС.

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. 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 «Резчик металла на ножницах и прессах» и/или квалификационного разряда по профессии «Резчик металла на ножницах и прессах»

# ПРОГРАММА

## 1. Общие положения

Образовательная программа профессионального обучения (профессиональной подготовки 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.

Образовательная программа профессиональной подготовки 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 и повышения квалификации (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»;
- ЕТКС Выпуск 2 Раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давяльные работы», утв. Постановлением Минтруда РФ от 15 ноября 1999 г. № 45

**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 «Резчик металла на ножницах и прессах».

### **Задачи:**

1. сформировать у обучающихся целостную систему знаний о процессах резания металлов на ножницах и прессах, как о виде обработки металлов;
2. привить обучающимся практические навыки работы на ножницах и прессах различных типов, отвечающие требованиям работодателей.

### **1.1. Требования к поступающим:**

На обучение по профессии 17914 «Резчик металла на ножницах и прессах» принимаются лица:

- на базе среднего (полного) общего образования ранее не имевшие профессии рабочего и лица, имеющие профессиональную подготовку по профессии отличной от профессии «Резчик металла на ножницах и прессах», принятые на предприятия в качестве ученика и направленные на обучение по освоению профессии
- лица, имеющие профессиональную подготовку и квалификационный разряд по данной профессии, 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 работ резке металла на ножницах и прессах в качестве резчика на ножницах и прессах 2 разряда.
- при обучении повышения квалификации – по выполнению работ по резке металла в качестве резчика на ножницах и прессах соответствующего ЕТКС разряда (3-4 разряды)

### **1.3. Нормативный срок освоения программы**

- подготовка рабочих – 640 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** – резка металла на ножницах и прессах в соответствии с основными технологическими процессами резки металла

### 2.2. Компетенции выпускника – планируемые результаты:

Результатами освоения образовательной программы по рабочей профессии «Резчик металла на ножницах и прессах» 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 к 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 работы по резке металла;

ПК-2. Выполнять обслуживание и наладку ножниц и прессов;

ПК-3. Проверять качество выполненных работ

**3. Учебный план  
 профессиональной подготовки по профессии 17914  
 «Резчик металла на ножницах и прессах»  
 Квалификационный разряд - 2**

Индекс	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации	Обязательная нагрузка обучающихся (час)	
			всего	в т.ч. лаб. и практ. занятий
<b>ТО</b>	<b>Теоретическое обучение</b>		<b>108</b>	<b>28</b>
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональные дисциплины</b>		<b>28</b>	<b>12</b>
ОП.01	Материаловедение	зачет	4	4
ОП.02	Допуски и технические измерения	зачет	4	2
ОП.03	Техническое черчение и чтение чертежей	зачет	4	2
ОП.04	Основы организации производства и оплата труда	зачет	8	2
ОП.05	Охрана труда на машиностроительных предприятиях	зачет	8	2
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональный модуль</b>		<b>80</b>	<b>16</b>
<b>ПМ.01</b>	<b>Выполнение работ по резке металла на ножницах и прессах</b>			
МДК.01	Процесс резания металла и режущий инструмент	Контр. работа	20	4
МДК.02	Оборудование для резки металла, его обслуживание и наладка	ДЗ	24	4
МДК.03	Технология резки металлов на ножницах и прессах	ДЗ	24	6
МДК.04	Технический контроль качества выполненных работ	Контр. работа	12	2
	Промежуточная аттестация		8	
<b>ПО</b>	<b>Производственное обучение</b>	<b>КР</b>	<b>172</b>	<b>144</b>
	Консультации		8	
	Квалификационный экзамен		8	
	<b>ИТОГО</b>		<b>304</b>	<b>172</b>



**Учебный план  
повышения квалификации по профессии 17914  
«Резчик металла на ножницах и прессах»  
Квалификационный разряд - 3-4**

Индекс	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации	Обязательная нагрузка обучающихся (час)	
			всего	в т.ч.лаб. и практ. занятий
<b>ТО</b>	<b>Теоретическое обучение</b>		<b>64</b>	<b>16</b>
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональные дисциплины</b>		<b>16</b>	<b>6</b>
ОП.01	Материаловедение	зачет	4	-
ОП.02	Допуски и технические измерения	зачет	2	1
ОП.03	Техническое черчение и чтение чертежей	зачет	2	1
ОП.04	Основы организации производства и оплата труда	зачет	4	2
ОП.05	Охрана труда на машиностроительных предприятиях	зачет	4	2
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональный модуль</b>		<b>48</b>	<b>10</b>
<b>ПМ.01</b>	<b>Выполнение работ по резке металла на ножницах и прессах</b>			
МДК.01	Процесс резания металла и режущий инструмент	Контр.работа	8	1
МДК.02	Оборудование для резки металла, его обслуживание и наладка	ДЗ	16	2
МДК.03	Технология резки металлов на ножницах и прессах	ДЗ	16	5
МДК.04	Технический контроль качества выполненных работ	ДЗ	8	2
<b>ПО</b>	<b>Производственное обучение</b>	<b>КР</b>	<b>100</b>	<b>100</b>
	Резерв учебного времени			
	Консультации		8	
	Квалификационный экзамен		8	
	<b>ИТОГО</b>		<b>180</b>	<b>116</b>

#### 4. Условия организации образовательного процесса

##### 4.1. 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 на месте 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-наставником, 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 «Резчик металла на ножницах и прессах» 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).

## **5. Организационно-педагогические условия - ресурсное обеспечение образовательного процесса**

Ресурсное обеспечение Программы формируется на основе требований к условиям организации образовательного процесса и включает в себя:

### **5.1. Кадровое обеспечение**

Реализация программы обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими базовое образование, соответствующее профилю преподаваемых дисциплин, практический стаж работы в производственной сфере и педагогический стаж.

Преподаватели регулярно повышают свою квалификацию посредством прохождения стажировок на предприятиях-заказчиках и обучение на курсах повышения квалификации в части психолого-педагогического минимума.

### **5.2. Обеспечение условий для обучения лиц с ограниченными возможностями здоровья**

К выполнению профессиональных работ на промышленной площадке могут быть привлечены лица, имеющие ограниченные возможности по слуху. Для организации обучения данной категории обучающихся к учебному процессу привлекается сурдопереводчик.

### **5.3. 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

Конкретный состав учебно-методических и информационных материалов указывается в рабочих программах учебных дисциплин или междисциплинарных курсов

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

#### **5.4. 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

### **6. Оценка качества подготовки**

Оценка качества освоения программы профессиональной подготовки и повышения квалификации по профессии «Резчик металла на ножницах и прессах» включает текущий контроль знаний и итоговую аттестацию обучающихся.

#### **6.1. Текущий контроль знаний**

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 (тестирование), 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

#### **6.2. 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 по ЕТКС.

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. 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 «Резчик металла на ножницах и прессах» и/или квалификационного разряда по профессии «Резчик металла на ножницах и прессах»



## Список рекомендуемой литературы

1. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30 декабря 2001 г. N 197-ФЗ  
(с изменениями на 29 декабря 2010 года).
2. Порядок обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций, утвержденный постановлением Минтруда России и Министерства образования РФ от 13.01.2003 N 1/29.
3. ГОСТ 12.0.003-74\* ССБТ. Опасные и вредные производственные факторы. Классификация.
4. ГОСТ 12.0.004-90 ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения.
5. ГОСТ 12.3.026-81 ССБТ. Работы кузнечно-прессовые. Требования безопасности.
6. Межотраслевые правила по охране труда при холодной обработке металлов (ПОТ Р М-006-97).
7. Положение об особенностях расследования несчастных случаев на производстве в отдельных отраслях и организациях, утвержденное постановлением Минтруда России от 24.10.2002 N 73.
8. Требования безопасности при производстве работ с применением ручных инструментов (сборник нормативных документов). — М.: НИЦ «Норматив-Информ», 2004.
9. Правила пожарной безопасности в Российской Федерации
10. Правила по охране труда при выполнении кузнечно-прессовых работ (ПОТ Р М-003-97).
11. Инструкция по оказанию первой помощи при несчастных случаях на производстве. — М.: Издательство НЦ ЭНАС,
12. С.А. Зайцев, А.Н. Толстов, Д.Д. Грибанов, А.Д. Куранов Метрология, стандартизация и сертификация в машиностроении - М.: Академия, 2017г
13. С.А. Зайцев, А.Д. Куранов, А.Н. Толстов Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении - М.: Академия, 2015г

### Интернет-ресурсы:

1. Машиностроительный ресурс [www.i-Mash.ru](http://www.i-Mash.ru)
2. Метрология, измерения, средства измерений. [www.metrologia.ru](http://www.metrologia.ru)
3. Справочник по сертификации, стандартизации и метрологии
4. Электронный ресурс «Слесарные работы».