

NOVOTRANS

Общество с ограниченной ответственностью
«Кузбасское вагоноремонтное предприятие
«Новотранс»

653053, Кемеровская область - Кузбасс,
г. Прокопьевский, г. Прокопьевск, ул. Рождественская,
зд. 2Б, помещ. 66
+7 3846 65 42 11
referent@kvrp.ru
www.novotrans.com

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО "КВРП"Новотранс"
_____ К.В. Янов
"___" _____ 202__г

ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

ПРОГРАММА
профессиональной подготовки по профессиям рабочих,
должностям служащих

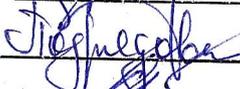
Профессия: Фрезеровщик
Уровень квалификации: 2
Срок обучения: 4 мес.
Форма обучения: очная
Код профессии: 19479

г. Прокопьевск 2024г.

Организация – разработчик: Общество с ограниченной ответственностью "Кузбасское вагоноремонтное предприятие "Новотранс"

Программа профессиональной подготовки по профессии "Фрезеровщик" рассмотрена и согласована инженерно-техническими работниками ООО "КВРП"Новотранс":

главный инженер  Д.В. Калуга

начальник ТО  И.Б. Подрядова

начальник ООТ и ОС  А.А. Орт

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт программы	4
2. Планируемые результаты обучения по программе	5
3. Контроль и оценка результатов обучения по программе	18
4. Учебный план	27
5. Календарный учебный график	28
6. Рабочая программа производственной практики	29
7. Материально-техническое оснащение	29
8. Оценка качества подготовки	30

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ

1.1. Наименование программы.

Основная образовательная программа профессионального обучения – программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии "Фрезеровщик" разработана в соответствии с нормативными документами:

- Федеральный Закон от 29 декабря 2012г. № 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации".
- Приказ Министерства просвещения России от 26.08.2020г. № 438 "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения".
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 14 июля 2023г. № 534 "Об утверждении перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение".
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 июля 2021г. № 505н "Об утверждении профессионального стандарта "Фрезеровщик".
- Профессиональный стандарт "Фрезеровщик".

1.2. Наименование квалификации и ее уровень.

Наименование профессии – Фрезеровщик.

Уровень квалификации – 2.

1.3. Назначение программы.

Обучение по основной образовательной программе профессионального обучения – программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих направлено на профессиональное обучение лиц, ранее имевших профессию рабочего и приобретение лицами профессиональной компетенции, необходимой для выполнения профессиональной деятельности по выполнению фрезерных работ на универсальных фрезерных станках.

Требования к результатам освоения данной программы сформированы на основе квалификационных требований, предъявляемых к профессии "Фрезеровщик". В требованиях к результатам освоения программы описываются требования к умениям, приобретенным в ходе освоения программы, указываются усваиваемые знания, на базе которых формируются умения и приобретается практический опыт.

Программа содержит требования к трудоемкости и срокам освоения программы и направлена на профессиональное обучение лиц, ранее имевших профессию рабочего или должности служащего.

Форма обучения – очная. Обучение проводится на русском языке.

Программа профессиональной подготовки профессии "Фрезеровщик" рассчитана на 640 часов. Продолжительность учебной недели – 5 учебных дней в соответствии с расписанием занятий. Продолжительность учебного дня при теоретической подготовке – 6 часов. Для всех видов аудиторных занятий 1 академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

Теоретические занятия проводятся с целью изучения нового учебного материала. Изложение материала ведется в форме, доступной для понимания обучающихся,

соблюдается единство терминологии, определений и условных обозначений. В ходе занятий преподаватель соотносит новый материал с ранее изученным, дополняет основные положения примерами из практики, соблюдает логическую последовательность изложения.

Производственное обучение проводится с целью закрепления теоретических знаний и выработки у обучающихся основных умений и навыков работы в цехах и участках в ООО "КВРП"Новотранс" на конкретных рабочих местах и является основой профессиональной подготовки, целью которой является формирование у обучающихся практических умений и навыков в соответствии с требованиями квалификационной характеристики. Продолжительность производственного обучения – 8 часов в день и 5 дней в неделю.

Целью производственного обучения, как заключительного этапа учебно-воспитательного процесса, является завершением производственного обучения и подготовка будущего рабочего к работе по полученной профессии.

По результатам обучения и после успешной сдачи квалификационного экзамена выдается свидетельство о квалификации рабочего, должности служащего.

2. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ

Результатом освоения профессиональной подготовки по профессии "Фрезеровщик" является овладение слушателями видом профессиональной деятельности и соответствующими ему компетенциями.

Вид деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Необходимые умения	Необходимые знания
Выполнение фрезерных работ на универсальных фрезерных станках.	ПК 1.1. Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству.	<ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - настройка и наладка фрезерных станков для фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - выполнение технологической операции фрезерования простых деталей с точностью размеров 	<ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10, 11 качеству. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления (включая универсальные делительные головки). - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на фрезерные станки и использовать режущие инструменты. 	<ul style="list-style-type: none"> - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. - система допусков и посадок, качества точности, параметры шерохова-

		<p>по 10, 11 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика. 	<ul style="list-style-type: none"> - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку фрезерных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 10, 11 качеству. - устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,05 мм. - выполнять фрезерную обработку заготовок на простых деталях с точностью размеров по 10, 11 качеству. - применять смазочно-охлаждающие жидкости. - выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - проверять исправность и работоспособность фрезерных станков. - выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию фрезерных станков. - выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабо- 	<p>тости.</p> <ul style="list-style-type: none"> - обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. - виды и содержание технологической документации, используемой в организации. - устройство, назначение, правила эксплуатации универсальных приспособлений (включая универсальные делительные головки) для фрезерования заготовок простых деталей с точностью по 10, 11 качеству. - 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 эксплуатации режущих инструментов,
--	--	--	--	--

			<p>чем месте фрезеровщика.</p> <ul style="list-style-type: none"> - применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках. 	<p>применяемых на фрезерных станках для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 эксплуатации фрезерных станков. - последовательность и содержание настройки фрезерных станков. - правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,05 мм. - органы управления универсальных фрезерных станков. - способы и приемы фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству на фрезерных станках. - назначение и свойства сма-
--	--	--	---	--

				<p>зочно-охлаждающих жидкостей, применяемых при фрезеровании.</p> <ul style="list-style-type: none">- основные виды дефектов деталей при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения.- порядок проверки исправности и работоспособности фрезерных станков.- состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию фрезерных станков.- состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика.- опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности.- виды и правила применения средств индивидуальной
--	--	--	--	---

				и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках.
	<p>ПК 1.2. Фрезерование заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству. - настройка и наладка фрезерных станков для выполнения технологической операции фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству. - выполнение технологической операции фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству. - проведение регламентных работ по техническому обслуживанию фрезерных станков. - поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика. 	<ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на сложные детали с точностью размеров по 12-14 качеству. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на фрезерный станок и использовать универсальные приспособления. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на фрезерный станок и использовать режущие инструменты. - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку фрезерных станков для обработки заготовок сложных деталей с точностью по 12-14 качеству. - устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,05 мм. - выполнять фрезерную обработку заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству на фрезерных станках. - выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять. 	<ul style="list-style-type: none"> - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской 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. - устройство, назначение, правила эксплуатации универсальных приспособлений на фрезерных станках. - порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, оборудо-

			<p>нять возможный брак при фрезеровании заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - проверять исправность и работоспособность фрезерных станков. - выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию фрезерных станков. - применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках. 	<p>димых для выполнения работ.</p> <ul style="list-style-type: none"> - приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных станках. - основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. - устройство и правила эксплуатации фрезерных станков. - порядок проверки исправности и работоспособности фрезерных станков. - состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию фрезерных станков. - опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности. - виды и правила применения средств индивидуальной защиты и выполнении работ на фрезерных станках.
	<p>ПК 1.3. Контроль качества обработки простых деталей с</p>	<p>-визуальное определение дефектов обработанных поверхностей. - контроль</p>	<p>- читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10, 11 ква-</p>	<p>- виды дефектов обработанных поверхностей. - способы определения дефектов</p>

	<p>точностью размеров по 10, 11 качеству, сложных деталей по 12-14 качеству.</p>	<p>точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - контроль параметров шероховатости фрезерованных поверхностей. 	<p>литету, сложные детали с точностью размеров по 12-14 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей. - выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей. - выполнять контроль параметров шероховатости обработанных поверхностей. 	<p>поверхности.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. - основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы. - способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - виды, устройство, назначение, правила применения средств конт-
--	--	--	--	--

				<p>роля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - способы контроля параметров шероховатости поверхностей. - устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей. - порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ.
	<p>ПК 1.4. Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству на фрезерных станках. - настройка и наладка фрезерных станков для выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству. - выполнение 	<ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 7-9 качеству. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на фрезерные станки и использовать режущие инструменты для обработки заготовок 	<ul style="list-style-type: none"> - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей и технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. - система допусков и посадок, качества точности, параметры шерохова-

		<p>технологической операции фрезерования простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - проведение регламентных работ по техническому обслуживанию фрезерных станков. - поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика. 	<p>простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку фрезерных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 7-9 качеству. - выполнять фрезерную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству. - применять смазочно-охлаждающие жидкости. - выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству. - проверять исправность и работоспособность фрезерных станков. - выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию фрезерных станков. - применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных 	<p>тости.</p> <ul style="list-style-type: none"> - обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. - устройство, назначение, правила и условия эксплуатации универсальных и специальных приспособлений для фрезерования заготовок простых деталей с точностью по 7-9 качеству. - конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на фрезерных станках для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству. - приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных станках. - основы объема резания в объеме, необходимом для выполнения работы. - устройство и
--	--	---	--	---

			станках.	<p>правила эксплуатации фрезерных станков.</p> <ul style="list-style-type: none"> - назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей, применяемых при фрезеровании. - опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности. - виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках.
	<p>ПК 1.5. Фрезерование заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - настройка и наладка фрезерных станков для выполнения технологической операции фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - выполнение технологической операции фрезерования 	<ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на сложные детали с точностью размеров по 10, 11 качеству. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку фрезер- 	<ul style="list-style-type: none"> - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. - система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.

		<p>рования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - проведение регламентных работ по техническому обслуживанию фрезерных станков. 	<p>ных станков для обработки заготовок сложных деталей с точностью по 10, 11 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнять фрезерную обработку заготовок деталей с точностью по 10, 11 качеству на фрезерных станках. - применять смазочно-охлаждающие жидкости. - выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию фрезерных станков. - применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках. 	<ul style="list-style-type: none"> - обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. - конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на фрезерных станках при обработке заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. - способы и приемы регулировки и настройки режущих инструментов и инструментальных приспособлений - способы и приемы фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей, применяемых при
--	--	---	--	--

				<p>фрезеровании.</p> <ul style="list-style-type: none"> - состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию фрезерных станков. - опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, и электробезопасности. - виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках.
	<p>ПК 1.6. Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству, сложных по 10, 11 качеству.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - визуальное определение дефектов обработанных поверхностей. - контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству. - контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству. - контроль параметров шероховатости фрезерованных поверхностей. 	<ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 7-9 качеству, сложные детали с точностью размеров по 10, 11 качеству. - определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей. - выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству. - выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей 	<ul style="list-style-type: none"> - виды дефектов обработанных поверхностей. - способы определения дефектов поверхностей. - 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, парамет-

			<p>простых деталей с точностью размеров по 7-9, 10, 11 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанной поверхности. 	<p>ры шероховатости.</p> <ul style="list-style-type: none"> - обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. - способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 7-9 качеству. - виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 7-9 качеству. - способы контроля параметров шероховатости поверхностей. - устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей. - порядок получения, хранения и
--	--	--	--	---

				сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ.
--	--	--	--	---

3. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ.

Результаты обучения	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1. Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству.	Практический опыт: - анализ исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - настройка и наладка фрезерных станков для фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - выполнение технологической операции фрезерования простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика.	Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.
	Необходимые умения: - читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10, 11 качеству. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления (включая универсальные делительные головки). - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на фрезерные станки и использовать режущие инструменты. - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку фрезерных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 10, 11 качеству. - устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,05 мм. - выполнять фрезерную обработку заготовок на простых деталях с точностью размеров по 10, 11 качеству. - применять смазочно-охлаждающие жидкости. - выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок	Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.

	<p>простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. 	
	<p>Необходимые знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской 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 эксплуатации универсальных приспособлений (включая универсальные делительные головки) для фрезерования заготовок простых деталей с точностью по 10, 11 качеству. - 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 эксплуатации режущих инструментов, применяемых на фрезерных станках для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - 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 эксплуатации фрезерных станков. - последовательность и содержание настройки фрезерных станков. - правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,05 мм. - органы управления универсальных фрезер- 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля при проведении теоретического обучения.</p>

	<p>ных станков.</p> <ul style="list-style-type: none"> - способы и приемы фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству на фрезерных станках. - назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей, применяемых при фрезеровании. - основные виды дефектов деталей при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения. - порядок проверки исправности и работоспособности фрезерных станков. - состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию фрезерных станков. - состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика. - опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности. - виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках. 	
<p>ПК 1.2. Фрезерование заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству.</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству. - настройка и наладка фрезерных станков для выполнения технологической операции фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству. - выполнение технологической операции фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству. - проведение регламентных работ по техническому обслуживанию фрезерных станков. - поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на сложные детали с точностью размеров по 12-14 качеству. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на фрезерный станок и использовать универсальные приспособления. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на фрезерный станок и 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>

	<p>использовать режущие инструменты.</p> <ul style="list-style-type: none"> - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку фрезерных станков для обработки заготовок сложных деталей с точностью по 12-14 качеству. - устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,05 мм. - выполнять фрезерную обработку заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству на фрезерных станках. - выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству. - проверять исправность и работоспособность фрезерных станков. - выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию фрезерных станков. - применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках. 	
	<p>Необходимые знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской 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. - устройство, назначение, правила эксплуатации универсальных приспособлений на фрезерных станках. - порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. - приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных станках. - основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. - устройство и правила эксплуатации фрезерных станков. - порядок проверки исправности и работоспособности фрезерных станков. - состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию фрезерных станков. - опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля при проведении теоретического обучения.</p>

	<p>экологической безопасности и электробезопасности.</p> <ul style="list-style-type: none"> - виды и правила применения средств индивидуальной защиты при выполнении работ на фрезерных станках. 	
<p>ПК 1.3. Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству, сложных деталей по 12-14 качеству.</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - визуальное определение дефектов обработанных поверхностей. - контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - контроль параметров шероховатости фрезерованных поверхностей. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10, 11 качеству, сложные детали с точностью размеров по 12-14 качеству. - определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей. - выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10, 11 качеству. - выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей. - выполнять контроль параметров шероховатости обработанных поверхностей. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - виды дефектов обработанных поверхностей. - способы определения дефектов поверхности. - 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. - основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы. - способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10, 11 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>

	<p>квалитету.</p> <ul style="list-style-type: none"> - виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10, 11 квалитету. - способы контроля параметров шероховатости поверхностей. - устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей. - порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ. 	
<p>ПК 1.4. Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 квалитету.</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 квалитету на фрезерных станках. - настройка и наладка фрезерных станков для выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 квалитету. - выполнение технологической операции фрезерования простых деталей с точностью размеров по 7-9 квалитету. - проведение регламентных работ по техническому обслуживанию фрезерных станков. - поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 7-9 квалитету. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на фрезерные станки и использовать режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 квалитету. - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку фрезерных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 7-9 квалитету. - выполнять фрезерную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 квалитету. - применять смазочно-охлаждающие 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>

	<p>жидкости.</p> <ul style="list-style-type: none"> - выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству. - проверять исправность и работоспособность фрезерных станков. - выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию фрезерных станков. - применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках. 	
	<p>Необходимые знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей и 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. - устройство, назначение, правила и условия эксплуатации универсальных и специальных приспособлений для фрезерования заготовок простых деталей с точностью по 7-9 качеству. - конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на фрезерных станках для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству. - приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных станках. - основы объема резания в объеме, необходимом для выполнения работы. - устройство и правила эксплуатации фрезерных станков. - назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей, применяемых при фрезеровании. - опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности. - виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
<p>ПК 1.5. Фрезерование</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения 	<p>Оценка в рамках промежуточного</p>

<p>заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 квалитету.</p>	<p>технологической операции фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 квалитету.</p> <ul style="list-style-type: none"> - настройка и наладка фрезерных станков для выполнения технологической операции фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 квалитету. - выполнение технологической операции фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 квалитету. - проведение регламентных работ по техническому обслуживанию фрезерных станков. 	<p>контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на сложные детали с точностью размеров по 10, 11 квалитету. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 квалитету. - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку фрезерных станков для обработки заготовок сложных деталей с точностью по 10, 11 квалитету. - выполнять фрезерную обработку заготовок деталей с точностью по 10, 11 квалитету на фрезерных станках. - применять смазочно-охлаждающие жидкости. - выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию фрезерных станков. - применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. - система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости. - обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. - конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на фрезерных станках при обработке заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>

	<p>квалитету.</p> <ul style="list-style-type: none"> - основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. - способы и приемы регулировки и настройки режущих инструментов и инструментальных приспособлений. - способы и приемы фрезерования заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10, 11 квалитету. - назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей, применяемых при фрезеровании. - состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию фрезерных станков. - опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, и электробезопасности. - виды и правил применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках. 	
<p>ПК 1.6. Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 7-9 квалитету, сложных по 10, 11 квалитету.</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - визуальное определение дефектов обработанных поверхностей. - контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 7-9 квалитету. - контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 12-14 квалитету. - контроль параметров шероховатости фрезерованных поверхностей. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 7-9 квалитету, сложные детали с точностью размеров по 10, 11 квалитету. - определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей. - выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 7-9 квалитету. - выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 7-9, 10, 11 квалитету. - выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанной поверхности. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - виды дефектов обработанных поверхностей. - способы определения дефектов 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и</p>

	<p>поверхности</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. - способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 7-9 качеству. - виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 7-9 качеству. - способы контроля параметров шероховатости поверхностей. - устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей. - порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ. 	<p>правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
--	---	--

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

основной образовательной программы профессионального обучения – программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих "Фрезеровщик" разработан на основе профессионального стандарта "Фрезеровщик".

В ОППО по профессии "Фрезеровщик" входит изучение следующих циклов, дисциплин:

- общепрофессиональный цикл – ОП.00;
- профессиональный цикл – П.00;
- производственная практика – ПП;
- итоговая аттестация – ИА.

Обучение по программе профессиональной подготовки по профессии рабочего "Фрезеровщик" начинается по мере комплектования учебной группы или индивидуально и заканчивается в соответствии с графиком учебного процесса.

По программе профессиональной подготовки:

- теоретическое обучение составляет - 240 часов;
- производственная практика составляет – 390 часов;
- консультация – 2 часа;
- квалификационный экзамен – 8 часов;
- итого: 640 часов.

Программы, включенные в комплект, предусматривают подготовку рабочих по профессии "Фрезеровщик" с отрывом от производства, учебной нагрузкой 30 часов в неделю (при пятидневной рабочей неделе), производственной практики с нагрузкой 40 часов в неделю с учетом требований ООО "КВРП"Новотранс". Продолжительность учебных занятий составляет 45 минут и группируется парами.

Зачеты проводятся за счет времени, отведенного на проведение теоретического обучения.

Консультация и квалификационный экзамен проводятся в свободный от занятий день.

Текущий контроль знаний проводится в пределах учебного времени, отведенного на соответствующую дисциплину и профессиональный модуль.

Реализация основной профессиональной образовательной программы предполагает обязательную производственную практику, которая проводится в производственных цехах и участках ООО "КВРП"Новотранс", направление деятельности предприятия соответствует профилю подготовки обучающихся.

5. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

В календарном учебном графике указывается реализация программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих "Фрезеровщик".

РАБОЧИЕ ПРОГРАММЫ ЦИКЛОВ, ДИСЦИПЛИН, ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ, МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА

Индекс дисциплины в соответствии с учебным планом	Наименование дисциплины
ОП.00	Общепрофессиональный цикл
ОП.01	Технические измерения
ОП.02	Техническая графика
ОП.03	Основы электротехники
ОП.04	Основы материаловедения
ОП.05	Охрана труда
ОП.06	Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
П.00	Профессиональный цикл
ПМ.01	Фрезерная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов
МДК.01	Технология металлообработки на фрезерных станках

6. РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Практическая подготовка – форма организации образовательной деятельности при освоении образовательной программы в условиях выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и направленных на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций по профилю соответствующей образовательной программы.

Практическая подготовка проводится непосредственно на базе производственных цехов и участках в ООО "КВРП"Новотранс", осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом результатов, подтвержденных документами по пройденной практике.

По практике разработана и утверждена рабочая программа практика представляет собой вид учебной деятельности, направленной на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенции в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Проведение производственной практики в ООО "КВРП"Новотранс" проходит в действующих цехах на металлорежущих станках различного назначения и имеется мастерская.

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

ООО "КВРП"Новотранс" имеет кабинет технического обучения, который имеет общую площадь 65 м² и условно разделен на 3 участка:

- участок преподавателя;
- участок обучения;
- участок самоподготовки и проведения аттестации после окончания обучения.

В кабинете технического обучения находятся:

1. Мультимедийный видеопроектор с экраном для демонстрации слайдов, учебных программ, учебных фильмов по соответствующим профилям подготовки.
2. Персональный компьютер – 7 единиц.
3. Мебель для лекционных занятий с группой обучающихся работников в количестве 24 человека (8 столов, 24 стула).
4. Мебель для самоподготовки (3 стола, 6 стульев).
5. Мебель для размещения нормативно-технической документации.
6. Доска маркерная.
7. Столы-стеллажи с образцами составных элементов грузового вагона:
8. Плакаты и наглядные пособия, размещенные на стене.
9. Информационные стенды, комплект учебно-наглядных пособий.
10. 2 манекена (образцы спецодежды по основным профессиям).
11. Акустическая система Microlab, шт.: 1.
12. Интерактивный анимационный учебный комплекс для самостоятельной подготовки персонала. ООО "РосПолиТехСофт", 2019.
13. Выход в сеть в интернет.

Проведение производственной практики в ООО "КВРП"Новотранс" проходит в действующих цехах на металлорежущих станках различного назначения и имеется мастерская.

8. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ПОДГОТОВКИ

Оценка качества освоения основной профессиональной образовательной программы (ОПОП) профессии "Фрезеровщик", включает текущий контроль знаний и итоговую аттестацию обучающихся.

Текущий контроль знаний и итоговая аттестация проводится ООО "КВРП"Новотранс" по результатам освоения программ учебных дисциплин.

Оценка качества подготовки обучающихся осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся.

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но способность выполнения трудовых функций (квалификационная работа).

Оценка индивидуальных образовательных достижений по результатам итоговой аттестации (квалификационного экзамена) производится в соответствии с универсальной шкалой и критериями устного ответа:

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	Балл (отметка)	Вербальный аналог
90-100	5	отлично
80-89	4	хорошо
70-79	3	удовлетворительно
менее 70	2	неудовлетворительно

Формы и условия проведения текущего контроля знаний и итоговой аттестации по профессиональному модулю разрабатываются отделом по работе с персоналом и обучения кадров ООО "КВРП"Новотранс" самостоятельно и доводятся до сведения обучающихся в начале обучения.

Итоговая аттестация включает проведение квалификационного экзамена. Тематика экзаменационных вопросов должна соответствовать содержанию профессионального модуля. К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой и успешно прошедшие все аттестационные испытания, предусмотренные программами учебных дисциплин и профессионального модуля. В ходе проведения комплексного экзамена членами аттестационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных компетенций в соответствии с критериями, утвержденными ООО "КВРП"Новотранс".

Членами аттестационной комиссии по медиане оценок, освоенных выпускниками профессиональных компетенций, определяется интегральная оценка качества освоения ОПОП по профессии "Фрезеровщик".

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и получившим положительную оценку на итоговой аттестации, ООО "КВРП"Новотранс" выдает документы установленного образца с соответствующей квалификацией.