

Аннотация  
на основную образовательную программу  
профессионального обучения профессиональной подготовки рабочих,  
служащих по профессии **19479 Фрезеровщик**  
**2 разряд**

<p><b>Цель и задачи образовательной программы:</b></p>	<p>Основная программа профессиональной подготовки рабочих, служащих направлена на получение трудовой функции, квалификации по профессии <b>19479 Фрезеровщик</b>.</p> <p><b>Целью программы является</b> обучение лиц, ранее не имевших профессии рабочего или должности служащего.</p> <p><b>Задачи</b> - освоение новых трудовых функций, основные профессиональные компетенции в соответствии с видами профессиональной деятельности</p>
<p><b>Требования к результатам обучения.</b> <b>Планируемые результаты обучения.</b> <b>Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации:</b></p>	<p><b>Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации:</b></p> <p>Изготовление простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках и по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках или на универсальном оборудовании с применением мерного режущего инструмента.</p> <p><b>Требования к результатам освоения программы – 19479 Фрезеровщик 2 разряда</b></p> <p>С целью формирования перечисленных результатов обучающийся в ходе освоения программы профессионального обучения должен:</p> <p><b>иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках;</li> <li>- Фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8-11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей и операций, или на универсальном оборудовании с применением мерного режущего инструмента;</li> <li>- Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам;</li> </ul> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам;</li> <li>-Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые, универсальные приспособления ;</li> <li>-Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты;</li> <li>-Определять степень износа режущих инструментов;</li> <li>-Определять визуально явные дефекты обработанных</li> </ul>

поверхностей;

-Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты калибры для измерения простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам;

-Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности, определять шероховатости поверхностей;

- Производить настройку горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков в соответствии с технологической картой для обработки поверхностей заготовки с точностью по 12 - 14 квалитетам;

-Устанавливать и закреплять заготовки без выверки;

-Снимать и устанавливать режущие инструменты;

-Выполнять измерения деталей контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,01 мм, в соответствии с технологической документацией;

- Выполнять фрезерную обработку на горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом;

-Выполнять фрезерную обработку поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей и операций, в соответствии с технической документацией;

-Выполнять фрезерную обработку поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на универсальных фрезерных станках с применением мерного режущего инструмента в соответствии с технической документацией;

-Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11, 12 - 14 квалитетам;

-Проверять исправность и работоспособность различных фрезерных станков;

-Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию различных фрезерных станков;

-Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика;

-Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках;

**знать:**

-Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы;

-Основы метрологии 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;

-Виды дефектов обработанных поверхностей;

-Способы определения дефектов поверхности;

- Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений на горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках;

-Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм;

-Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, контрольно-измерительных инструментов и 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;

-Приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных станках;

-Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности;

-Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы;

-Критерии износа режущих инструментов;

-Устройство и правила использования горизонтальных, вертикальных универсальных фрезерных станков;

-Последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков;

-Правила и приемы установки и закрепления заготовок с несложной выверкой;

-Органы управления горизонтальных, вертикальных универсальных фрезерных станков;

-Способы и приемы фрезерования поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 – 11, 12 - 14 квалитетам на горизонтальных, вертикальных универсальных фрезерных станках;

-Назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей, применяемых при фрезеровании;

-Основные виды брака при фрезеровании поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 – 11, 12 - 14 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения;

	<p>-Порядок проверки исправности и работоспособности различных фрезерных станков;</p> <p>-Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию различных фрезерных станков;</p> <p>-Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика;</p> <p>-Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении фрезерных работ;</p> <p>-Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности;</p> <p>-Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках;</p>
<b>Категория слушателей:</b>	Лица, получающие профессиональное обучение (программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих) впервые.
<b>Трудоемкость обучения:</b>	280 академических часов
<b>Форма обучения:</b>	Очная, с использованием дистанционных образовательных технологий и электронного обучения
<b>Наименование дисциплин, модулей:</b>	<p>ОП 01 Технические измерения;</p> <p>ОП 02 Техническая графика;</p> <p>ОП 03 Основы материаловедения;</p> <p>ОП.04 Электротехника;</p> <p>ОП.5 Охрана труда;</p> <p>ПМ.01 Обработка деталей и изделий на фрезерных станках;</p> <p>Учебная практика;</p> <p>Производственная практика;</p> <p>Квалификационный экзамен.</p>
<b>Производственное обучение (кол-во часов:)</b>	72 часа
<b>Виды занятий:</b>	Лекции с применением ДОТ и ЭО, практические и лабораторные занятия, учебная практика, производственная практика
<b>Материально-техническое обеспечение:</b>	<p>- аудитория для теоретического обучения;</p> <p>- лаборатория "Симуляторов станков с числовым программным управлением";</p> <p>- мастерская по компетенциям «Фрезерные работы на станках с ЧПУ».</p>
<b>Промежуточная аттестация:</b>	<p>ОП 01 Технические измерения - <b>зачет</b>;</p> <p>ОП 02 Техническая графика - <b>зачет</b>;</p> <p>ОП 03 Основы материаловедения - <b>зачет</b>;</p> <p>ОП.04 Электротехника - <b>зачет</b>;</p> <p>ОП.5 Охрана труда - <b>зачет</b>;</p> <p>ПМ.01 Обработка деталей и изделий на фрезерных станках - <b>зачет</b>;</p> <p>Учебная практика - <b>зачет</b>;</p>
<b>Квалификационный экзамен:</b>	<b>Квалификационный экзамен</b> проводится ГАПОУ МО «Мурманский индустриальный колледж» для определения

	<p>соответствия полученных знаний, умений и навыков по программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных профессиональном стандарте 40.021 Фрезеровщик</p>
--	---

<p><b>Лицам, успешно сдавшим квалификационный экзамен, присваивается 2 разряд по результатам профессионального обучения и выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.</b></p>
---