

ПАО «Силловые машины»

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель «Учебного
центра по подготовке
рабочих
Б.В. Мординова
«28» августа 2018 г.



УЧЕБНЫЙ ПЛАН
профессиональной подготовки рабочих
по профессии

ОКПДТР 16045 «ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ»

Квалификация: оператор станков с программным управлением, 2 разряд

Форма обучения - очная

Нормативный срок обучения – 4 месяца

Режим работы: 5 дневная учебная неделя

Пояснительная записка к учебному плану

1. Учебный план составлен для профессиональной подготовки по профессии ОКПДТР 16045 « ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ» со сроком обучения 4 месяца.
 - Федерального закона от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»,
 - Приказа Министерства образования и науки Российской Федерации от 2 июля 2013 года № 513 «Об утверждении перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»
 - Приказа Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2013 года № 292 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»
 - Приказа Минтруда России от 7 мая 2015 года № 277н «Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих».

Учебный план рассчитан на работу в режиме пятидневной учебной недели. Учебная нагрузка составляет 40 часов в неделю (из расчета 160 часов в месяц).

Учебный план содержит следующие параметры:

- пояснительную записку;
- перечень основных курсов и входящих в них разделов дисциплин;
- распределение объема учебного времени на отдельные циклы в зависимости от установленного срока обучения, аудиторные занятия, учебная и производственная практика, квалификационный экзамен.

2. Планирование изучения дисциплин осуществляется, исходя из межпредметных связей, характера и сложности дисциплины.

В структуре учебного плана выделены блоки: общепрофессионального и профессионального циклов, в которых предусмотрен объем работы обучающихся (слушателей) во взаимодействии с преподавателем по видам учебных занятий (урок, практическое занятие), практики и самостоятельная работа.

Соотношение теоретического и практического обучения определяется особенностями профессии.

Программа обучения на производстве организуется и проводится непосредственно на рабочих местах предприятия и имеет цель практическое освоение знаний, полученных во время теоретического обучения. В ходе выполнения различных производственных заданий у обучаемых формируются устойчивые умения и навыки труда, выполнения трудовой и технологической дисциплины и, особенно, безопасных методов труда.

3. Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и практического опыта в соответствии с программой профессионального обучения и установление на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, уровня квалификации по соответствующей профессии. Квалификационный экзамен проводится в установленном порядке квалификационной комиссией.

Данный учебный план реализуется в ПАО «Силловые машины».

План учебного процесса

№ п/п	Индекс	Элементы учебного процесса: учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Форма промежуточной аттестации	Максимальная учебная нагрузка обучающегося, час.	Обязательная учебная нагрузка			РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ЧАСОВ			
					Всего	в том числе		4нед	4нед	4нед	4 нед
						Лекций, уроков	Лабораторных и практических занятий				
1.0	ОП.00	Общепрофессиональный цикл	-/6	51	51	30	21	51	0	0	0
1.1	ОП.01	Оказание первой помощи пострадавшим	3	3	3	0	3	3	0	0	0
1.2	ОП.02	Охрана труда и техника безопасности. Охрана окружающей среды	3	8	8	6	2	8	0	0	0
1.3	ОП.03	Материаловедение	3	8	8	6	2	8	0	0	0
1.4	ОП.04	Допуски и технические измерения	3	16	16	10	6	16	0	0	0
1.5	ОП.05	Чтение чертежей и схем	3	8	8	2	6	8	0	0	0
1.6	ОП.06	Электротехника	3	8	8	6	2	8	0	0	0
2.0	П.00	Профессиональный цикл	1/2	589	589	26	6	109	160	160	160
2.1.0	ПМ.01	Изготовление деталей на станках с программным управлением по стадиям технологического процесса	ДЗ	589	589	26	6	109	160	160	160
2.1.1	МДК.01.01	Оборудование и технология металлообработки на станках с программным управлением	3	32	32	26	6	32	0	0	0
2.1.3	ПП.01	Практика (учебная, производственная)		557	557	-	-	77	160	160	160
		итого		640	640			160	160	160	160
3.0	ИА	Итоговая аттестация Квалификационный экзамен	ЭК	-	8						