

**ПАО «Силловые машины»**

**УТВЕРЖДАЮ**  
**Руководитель «Учебного**  
**центра по подготовке**  
**рабочих»**

  
**Е.В. Мордвинова**

**«28» августа 2018 г.**

## **УЧЕБНЫЙ ПЛАН**

**повышения квалификации рабочих**

**по профессии**

**ОКПДТР 16045 «ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ»**

**Квалификация:** *оператор станков с программным управлением , 3 разряд*

**Форма обучения – очная**

**Срок обучения – 2 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 2 месяца.

Нормативную основу разработки Учебного плана составили следующие документы:

- 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, 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. Соотношение теоретического и практического обучения определяется программным материалом. Практическое обучение включает практические занятия и производственную практику. Производственная практика организуется и проводится непосредственно на рабочих местах предприятия и имеет целью практическое применение знаний и умений, полученных во время теоретического обучения, а также приобретение практического опыта в профессиональной деятельности

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, уровню 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	1нед
						Лекций, уроков	Лабораторных и практических занятий			
<b>1.0</b>	<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>	<b>-/6</b>	<b>51</b>	<b>51</b>	<b>30</b>	<b>21</b>	<b>51</b>	<b>0</b>	<b>0</b>
1.1	ОП.01	Оказание первой помощи пострадавшим	3	3	3	0	3	3	0	0
1.2	ОП.02	Охрана труда и техника безопасности. Охрана окружающей среды	3	8	8	6	2	8	0	0
1.3	ОП.03	Материаловедение	3	8	8	6	2	8	0	0
1.4	ОП.04	Допуски и технические измерения	3	16	16	10	6	16	0	0
1.5	ОП.05	Чтение чертежей и схем	3	8	8	2	6	8	0	0
1.6	ОП.06	Электротехника	3	8	8	6	2	8	0	0
<b>2.0</b>	<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>1/2</b>	<b>290</b>	<b>290</b>	<b>26</b>	<b>6</b>	<b>109</b>	<b>160</b>	<b>21</b>
2.1.0	ПМ.01	Изготовление деталей на станках с программным управлением по стадиям технологического процесса	ДЗ	32	32	26	6	32	0	0
2.1.1	МДК.01.01	Оборудование и технология металлообработки на станках с программным управлением	3	32	32	26	6	32	0	0
2.1.3	ПП.01	Практика (учебная, производственная)	3	258	258	-	-	77	160	21
		<b>итого</b>			<b>341</b>	-	-	<b>160</b>	<b>160</b>	<b>21</b>
<b>3.0</b>	<b>ИА</b>	<b>Итоговая аттестация Квалификационный экзамен</b>	<b>Э</b>	<b>-</b>	<b>8</b>					