

«Филиал ПАО «ОДК-Сатурн» – ОМКБ»

УТВЕРЖДАЮ

В.И.О.

Директор по персоналу филиала
«Филиал ПАО «ОДК-Сатурн» –
ОМКБ»

В.И.О. *С.А.Родыгин*
Д.А. Слюсаренко
« 27 » 03 2025 г.

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ -
ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ
ПОДГОТОВКИ/ПЕРЕПОДГОТОВКИ

Профессия – «Заточник»

Квалификация – 3 разряд

Код профессии – 12242

Приказом филиала

№ 980/11-193 от «27» 03 2025 г.

срок введения установлен

с «28» 03 2025 г.

Омск
2025

СОДЕРЖАНИЕ

		Стр.
	Аннотация программы	3
	Пояснительная записка	4
1	Общие положения	5
2	Виды профессиональной деятельности и компетенции выпускника	5
3	Учебный план	6
4	Оценка качества подготовки	7
5	Основная цель вида профессиональной деятельности	7
6	Фактическое ресурсное обеспечение	11

Аннотация программы

Настоящая основная программа профессионального обучения – программа профессиональной подготовки/переподготовки по профессии 12242 «Заточник» (далее – программа) разработана на основе профессионального стандарта «Заточник металлорежущих инструментов» (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 16 сентября 2022 года № 562н), Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих и Федерального закона от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации».

Нормативный срок освоения программы – 160 часов.

Программа направлена на приобретение лицами различного возраста профессиональной компетенции, в том числе для работы с конкретным оборудованием, технологиями, аппаратно-программными и иными профессиональными средствами, получение квалификационных разрядов, классов, категорий по профессии рабочего или должности служащего без изменения уровня образования.

Квалификации выпускника: Заточник, 3 разряд.

Организация - разработчик: «Филиал ПАО «ОДК–Сатурн» – ОМКБ»

Программу составил:
Начальник отдела ПУЦ



Т.Г. Лазакович

«27» 03 2025 г.

Согласовано:
Заместитель директора ПУЦ



Е.С. Худояров

Начальник ОУП

С. Л. Родыгина

«27» 03 2025 г.

Пояснительная записка

Программа включает требования к результатам ее освоения, структуре и содержанию подготовки, а также условиям ее реализации.

Требования к результатам освоения программы сформированы на основе квалификационных требований, предъявляемых к Заточнику.

В требованиях к результатам освоения программы описываются требования к умениям, приобретаемым в ходе освоения программы, указываются усваиваемые знания, на базе которых формируются умения и приобретается практический опыт.

Структура и содержание программы представлены учебным планом и рабочими программами учебных дисциплин и профессиональных модулей. В учебном плане содержится перечень учебных дисциплин и профессиональных модулей с указанием объемов времени, отводимых на освоение, включая объемы времени, отводимые на теоретическое обучение и практическую подготовку.

Форма обучения - очная.

В рамках освоения дисциплин общепрофессионального цикла, профессиональных модулей, осуществляется практическая подготовка обучающихся.

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.

Задачами практической подготовки являются:

- закрепление и совершенствование профессиональных знаний и умений по профессии;
- изучение производственной технологии и технической документации;
- накопление опыта самостоятельного выполнения работ;
- приобретение устойчивых навыков, развитие высокого профессионального мастерства.

Освоение программы завершается квалификационным экзаменом.

Производственно-учебный центр, реализующий программу, имеет право:

- изменять последовательность изучения разделов и тем учебного предмета при условии выполнения программы учебного предмета;
- вносить изменения и дополнения в программу изучаемого предмета с учетом модернизации производства филиала в пределах часов, установленных учебным планом.

1 Общие положения

1.1 Нормативно-правовые основы разработки программы

Программа разработана в соответствии с комплексом нормативно-методической документации, регламентирующей содержание, организацию и оценку качества профессиональной подготовки обучающихся.

Нормативно-правовую основу разработки программы составляют:

- Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Профессиональный стандарт «Заточник металлорежущих инструментов» (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 16 сентября 2022 года № 562н));
- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.

1.2 Требования к поступающим на обучение

К освоению программы допускаются лица, имеющие основное общее образование.

1.3 Выпускник должен быть готов к профессиональной деятельности по выполнению контроля качества работ в качестве Заточника 3 разряда.

1.4 Область профессиональной деятельности выпускника – обработка металлических изделий.

1.5 Объекты профессиональной деятельности выпускника – металлорежущие инструменты, универсальные и специальные приспособления, грузоподъемное оборудование и приспособления, материалы и технологии обработки деталей.

Допуск к работе осуществляется в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации (отрасли).

2 Виды профессиональной деятельности и компетенции выпускника

2.1 В рамках реализации программы обучающийся овладеет следующими видами профессиональной деятельности (далее ВПД) и профессиональными компетенциями (далее ПК):

ВПД.1 Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках

ПК.1.1 Осуществлять обработку простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества на заточных станках.

ПК.1.2 Осуществлять обработку режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках.

ПК.1.3 Осуществлять контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках.

2.2 Программа представляет собой комплекс нормативно-методической документации, регламентирующей содержание, организацию и оценку результатов подготовки, прошедший подготовку и итоговую аттестацию должен быть готов к профессиональной деятельности в качестве Заточника 3 разряда, в организациях (на предприятиях) различной отраслевой направленности независимо от их организационно-правовых форм.

2.3 Подготовка по программе предполагает изучение следующих общепрофессиональных дисциплин (далее ОП) и профессиональных модулей (далее ПМ):

ОП.01 Охрана труда, организация рабочего места

ОП.02 Основы чтения чертежей. Допуски и технические измерения

ОП.03 Метрология

ОП.04 Металлорежущие инструменты

ПМ.01 Выполнение работ по профессии 12242 Заточник.

3 Учебный план

Учебный план

основной программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессии 12242 «Заточник», 3 разряд

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Сроки обучения	Форма контроля
		Обязательная учебная нагрузка	
1	2	3	4
ОП.00	Общепрофессиональные дисциплины	14	
ОП.01	Охрана труда, организация рабочего места	2	Зачет
ОП.02	Основы чтения чертежей. Допуски и технические измерения	4	Зачет
ОП.03	Метрология	4	Зачет
ОП.04	Металлорежущие инструменты	4	Зачет
П.00	Профессиональный цикл	142	
ПМ.01	Выполнение работ по профессии 12242 Заточник	142	
МДК.01	Технология заточки и доводки режущего инструмента	6	Зачет
ПО.01	Производственное обучение	136	Зачет
ИА	Итоговая аттестация	4	КЭ
	Итого	160	

4 Оценка качества подготовки

Оценка качества освоения программы включает текущий контроль знаний, промежуточную аттестацию и квалификационный экзамен.

4.1 Текущий контроль знаний и промежуточная аттестация проводится преподавателями, мастерами производственного обучения по результатам освоения учебных дисциплин и профессиональных модулей, практик.

Формы и условия проведения текущего контроля знаний и квалификационного экзамена разрабатываются производственно-учебным центром самостоятельно и доводятся до сведения обучающихся в начале обучения.

4.2 К итоговой аттестации в форме квалификационного экзамена допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой и успешно прошедшие промежуточную аттестацию, предусмотренную учебным планом. В ходе квалификационного экзамена членами квалификационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных компетенций в соответствии с критериями, утвержденными производственно-учебным центром после предварительного положительного заключения заказчика обучения.

Состав квалификационной комиссии утверждается приказом директора филиала. Результаты квалификационного экзамена оформляются протоколом.

По результатам квалификационного экзамена обучающимся присваивается:

– 3 разряд по профессии «Заточник»

и выдается свидетельство установленного образца.

5 Основная цель вида профессиональной деятельности

Обеспечение качества и производительности заточки режущих инструментов на заточных станках

Ожидаемые результаты освоения программы:

Обучающийся должен иметь практический опыт:

- визуального определения дефектов обработанных поверхностей;
- выполнения технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества;
- контроля размеров поверхностей простых режущих инструментов с точностью до 7-го качества, режущих инструментов средней сложности с точностью до 11-го качества;
- контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 8-й степени точности, режущих инструментов средней сложности до 12-й степени точности;
- контроля шероховатости обработанных поверхностей до $Ra\ 0,8\ \mu m$;

- настройки и наладки универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, заточки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества;
- правки шлифовальных кругов;
- поддержания состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника;
- проведения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков.

Обучающийся должен уметь:

- выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества;
- выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 8-й степени точности, режущих инструментов средней сложности до 12-й степени точности;
- выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности;
- выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью до 7-го качества на универсальных заточных станках;
- выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на универсальных заточных станках;
- выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества;
- выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника;
- выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества;
- затачивать и доводить простые режущие инструменты с точностью размеров до 7-го качества на универсальных заточных станках, средней сложности с точностью размеров до 11-го качества;
- использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации, для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации;

- контролировать качество правки;
- определять визуально дефекты обработанных поверхностей;
- определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества;
- определять шероховатость обработанных поверхностей до $Ra\ 0,8\ \mu m$;
- печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации;
- поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника;
- править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом;
- предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества;
- применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке и доводке режущих инструментов;
- применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника;
- проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков;
- производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места;
- производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества;
- производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества;
- устанавливать заготовки с выверкой с точностью до $0,01\ mm$;
- читать и анализировать техническую документацию на режущие инструменты.

Обучающийся должен знать:

- виды дефектов обработанных поверхностей;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых на универсальных заточных станках для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на универсальных заточных станках;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных

станках;

- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 7-го квалитета, до 8-й степени точности;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до Ra 0,8 мкм;
- критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров до 7-го квалитета;
- назначение, свойства и способы применения на заточных станках смазочно-охлаждающих жидкостей;
- основные виды дефектов деталей при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета, их причины и способы предупреждения и устранения;
- основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов;
- порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков;
- порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ;
- порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ;
- порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков;
- последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го квалитета;
- правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,01 мм;
- правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника;
- приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках;
- система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости;
- состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника;
- способы и приемы заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го квалитета, режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го квалитета на универсальных заточных станках;

- способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов;
- способы определения дефектов поверхности;
- способы определения шероховатости поверхностей простых и средней сложности режущих инструментов;
- способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках;
- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при затачивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника;
- виды и содержание технологической документации, используемой в организации;
- устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков;
- машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы;
- метрология в объеме, необходимом для выполнения работы;
- теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы;
- требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ;
- опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.

6 Фактическое ресурсное обеспечение

Ресурсное обеспечение программы формируется на основе Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих.

Ресурсное обеспечение филиала определяется в целом по программе и включает в себя:

- кадровое обеспечение;
- учебно-методическое и информационное обеспечение;
- материально-техническое обеспечение.

6.1 Кадровое обеспечение реализации программы.

Реализация программы обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование. Опыт деятельности в организациях, соответствующих профессиональной сфере, является обязательным. Преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

6.2 Учебно-методическое и информационное обеспечение реализации программы

Программа обеспечивается учебно-методической документацией.

Реализация программы обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных, формируемым по полному перечню.

Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

6.3 Материально-техническое обеспечение реализации программы.

Реализация программы предполагает наличие:

- а) учебного кабинета, с посадочными местами по количеству обучающихся;
- б) рабочего места преподавателя;
- в) компьютерного мультимедийного проектора для проведения вводных занятий, и другая техника для презентации учебного материала;
- г) мастерской, оснащенную в соответствии видам работ, необходимым оборудованием, наборами заготовок, инструментами, приспособлениями, комплектами плакатов, комплектами учебно-методической документации, комплектами инструкционных карт, технологической и конструкторской документацией предприятия.

Теоретическое обучение осуществляется в аудиториях производственно-учебного центра. Практическая подготовка осуществляется на рабочих местах филиала «Филиал ПАО «ОДК-Сатурн» - ОМКБ» и на производственно-учебном участке под руководством опытных наставников.

Материально-техническое обеспечение соответствует безопасным и санитарно-гигиеническим нормам условий труда. Обучающимся предоставляются средства индивидуальной защиты, спецодежда и другое, в соответствии с нормами, действующими в филиале «Филиал ПАО «ОДК-Сатурн» - ОМКБ».