

«Филиал ПАО «ОДК-Сатурн» - ОМКБ»

УТВЕРЖДАЮ

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

 Д.А. Слюсаренко
« 13 » 01 2025 г.

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ / ПЕРЕПОДГОТОВКИ

Профессия – «Оператор станков с программным управлением»

Квалификация – 3 разряд

Код профессии – 16045

Приказом филиала

№ 980/11-5 от « 13 » 01 2025 г.

срок введения установлен

с « 13 » 01 2025 г.

Омск
2025

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

	Аннотация программы	3
	Пояснительная записка	4
1	Общие положения	5
2	Виды профессиональной деятельности и компетенции выпускника	6
3	Учебный план	9
4	Оценка качества подготовки	10
5	Основная цель вида профессиональной деятельности	10
6	Фактическое ресурсное обеспечение	14

Аннотация программы

Рабочая программа профессионального обучения – программа подготовки/переподготовки по профессии 16045 «Оператор станков с программным управлением» разработана на основе профессионального стандарта «Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением» (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29 июня 2021 г. N 431н), 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 – 396 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.

Квалификация выпускника – Оператор станков с программным управлением 3 разряд.

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

Программу составил:
Начальник отдела (ПУЦ)



Т.Г. Лазакович

« 10 » 01 2025 г.

Согласовано:

Заместитель директора ПУЦ



Е.С. Худояров

Начальник ОУП



С. Л. Родыгина

« 10 » 01 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 Оператору станков с программным управлением. 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. В учебном плане содержится перечень учебных предметов с указанием объемов времени, отводимых на освоение предметов, включая объемы времени, отводимые на теоретическое и практическое обучение.

Форма обучения очная.

Нормативный срок освоения программы – 396 часов.

Производственное обучение является основой профессиональной подготовки/переподготовки, целью которой является формирование у обучающихся практических умений и навыков в соответствии с требованиями профессиональной характеристики.

Целями производственного обучения по профессии 16045 «Оператор станков с программным управлением» является овладение необходимыми знаниями и умениями, а также современным технико-экономическим мышлением, способностью успешно осваивать новые технологии подготовки.

Производственное обучение проходит на рабочих местах филиала «Филиал ПАО «ОДК-Сатурн» - ОМКБ» (далее филиал) и на производственно-учебном участке (далее ПУУ) под руководством опытных наставников. Целью производственного обучения является подготовка будущего рабочего к самостоятельной высокопроизводительной работе в филиале.

Задачами производственного обучения являются:

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

Основным видом аттестационных испытаний является квалификационный экзамен.

Производственно-учебный центр, осуществляющий подготовку по профессии 16045 «Оператор станков с программным управлением», 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 подготовки/переподготовки по профессии 16045 «Оператор станков с программным управлением» разработана в соответствии с комплексом нормативно-методической документации, регламентирующей содержание, организацию и оценку качества профессиональной подготовки обучающихся.

Нормативно - правовую основу разработки программы профессионального обучения составляют:

- Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Профессиональный стандарт «Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением» (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29 июня 2021 г. N 431н);
- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.

1.2 Требования к поступающим на обучение

К освоению программ профессионального обучения по программам подготовки/переподготовки рабочих допускаются лица, имеющие основное общее образование и/или профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих.

1.3 Выпускник должен быть готов к профессиональной деятельности по выполнению работ на токарных станках с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой и 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ в качестве Оператора станков с программным управлением 3 разряда.

1.4 Область профессиональной деятельности выпускника – обработка металлических изделий и деталей на станках с числовым программным управлением.

1.5 Объекты профессиональной деятельности выпускника – токарные станки с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, 3-координатные сверлильно-

фрезерно-расточные обрабатывающие центры с ЧПУ, универсальные и специальные приспособления, грузоподъемное оборудование и приспособления, материалы и технологии обработки деталей.

Квалификационный уровень по национальной рамке квалификаций: 3.

Квалификационный уровень в соответствии с отраслевой рамкой квалификаций: 3 разряд.

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

Нормативный срок освоения программы профессионального обучения и присваиваемая квалификация:

Таблица № 1

Наименование профессии	Присваиваемая квалификация	Срок освоения программы в очной форме обучения
Оператор станков с программным управлением	Оператор станков с программным управлением 3 р.	396 часов

2 Виды профессиональной деятельности и компетенции выпускника

Виды профессиональной деятельности (далее ВПД) и профессиональные компетенции (далее ПК) выпускника:

ВПД: Изготовление деталей средней сложности типа тел вращения на токарных станках с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, детали средней сложности не типа тела вращения на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ.

ПК.1.1 Анализировать технологическую и конструкторскую документацию на изготовление детали на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ.

ПК.1.2 Подготавливать технологическую оснастку для изготовления детали на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ.

ПК.1.3 Устанавливать заготовки детали в универсальных и специальных приспособлениях токарного станка с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ.

ПК.1.4 Запускать токарный станок с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ.

ПК.1.5 Запускать управляющую программу для обработки заготовки детали на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ.

ПК.1.6 Контролировать работу основных механизмов и системы программного управления токарного станка с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ.

ПК.1.7 Контролировать состояние режущих инструментов и (или) режущих пластин для изготовления детали на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ.

ПК.1.8 Контролировать процесс изготовления детали на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ.

ПК.1.9 Визуально определять дефекты обработанных поверхностей детали, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ.

ПК.1.10 Контролировать линейные размеры детали, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ, до 8-го качества.

ПК.1.11 Контролировать точность формы и взаимного расположения поверхностей детали, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ, с точностью до 9-й степени точности.

ПК.1.12 Контролировать шероховатость обработанных поверхностей детали, изготовленной на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ, по параметру Ra 3,2...6,3.

ПК.1.13 Контролировать угловые размеры обработанных поверхностей детали, изготовленной на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ, до 9-й степени точности.

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 Оператора станков с программным

управлением 3 разряда в организациях (на предприятиях) различной отраслевой направленности независимо от их организационно-правовых форм.

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

ОП.01 Информация о филиале, его структуре и направлении деятельности

ОП.02 Охрана труда, организация рабочего места

ОП.03 Основы чтения чертежей. Допуски и технические измерения

ОП.04 Метрология

ОП.05 Общие сведения о технологическом процессе обработки

ОП.06 Основные сведения о процессе резания металлов и сплавов

ОП.07 Человеческий фактор

ОП.08 Вводный курс по бережливому производству

ПМ.01 Станки с программным управлением, их эксплуатация

ПМ.02 Технологические процессы обработки деталей на станках с программным управлением

ПМ.03 Понятия о программном управлении на металлорежущих станках, основы программирования на станках с ЧПУ.

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

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

Практическая подготовка осуществляется в производственных цехах предприятия.

3 УЧЕБНЫЙ ПЛАН

по программе профессионального обучения профессиональной переподготовки
по профессии «Оператор станков с программным управлением» - 3 разряд

Таблица № 2

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	84	
ОП.01	Информация о филиале, его структуре и направлении деятельности	1	Зачет
ОП.02	Охрана труда, организация рабочего места	1	Зачет
ОП.03	Основы чтения чертежей. Допуски и технические измерения	40	Зачет
ОП.04	Метрология	8	Зачет
ОП.05	Общие сведения о технологическом процессе обработки	16	Зачет
ОП.06	Основные сведения о процессе резания металлов и сплавов	16	Зачет
ОП.07	Человеческий фактор	1	Зачет
ОП.08	Вводный курс по бережливому производству	1	Зачет
П.00	Профессиональный цикл	68	
ПМ.01	Станки с программным управлением, их эксплуатация	16	Зачет
ПМ.02	Технологические процессы обработки деталей на станках с программным управлением	20	Зачет
ПМ.03	Понятия о программном управлении на металлорежущих станках, основы программирования на станках с ЧПУ	32	Зачет
УП.01.01	Производственное обучение (практика)	132	Зачет
	Теоретический экзамен	4	Зачет
	Стажировка на производстве	100	
ИА	Квалификационный экзамен	8	КЭ
	Итого:	396	

4 Оценка качества подготовки

Оценка качества освоения образовательной программы профессионального обучения по профессии «Оператор станков с программным управлением», включает текущий контроль знаний и квалификационный экзамен.

4.1. Текущий контроль знаний и квалификационный экзамен проводится производственным учебным центром по результатам освоения программ учебных

дисциплин: «Информация о филиале, его структуре и направлении деятельности», «Охрана труда, организация рабочего места», «Основы чтения чертежей. Допуски и технические измерения», «Метрология», «Общие сведения о технологическом процессе обработки», «Основные сведения о процессе резания металлов и сплавов», «Человеческий фактор», «Вводный курс по бережливому производству» и профессиональных модулей: «Станки с программным управлением, их эксплуатация», «Технологические процессы обработки деталей на станках с программным управлением», «Понятия о программном управлении на металлорежущих станках, основы программирования на станках с ЧПУ».

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

4.2. К квалификационному экзамену допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой и успешно прошедшие все аттестационные испытания, предусмотренные программами учебных дисциплин и профессионального модуля. В ходе квалификационного экзамена членами квалификационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных компетенций в соответствии с критериями, утвержденными производственным 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 16045 «Оператор станков с программным управлением» и выдается свидетельство установленного образца.

5 Основная цель вида профессиональной деятельности

Обеспечение качества и производительности изготовления деталей средней сложности типа тела вращения на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, деталей средней сложности не типа тел вращения на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ.

Ожидаемые результаты освоения образовательной программы:

Обучающийся должен уметь:

- применять технологическую и конструкторскую документацию на изготовление детали средней сложности типа тела вращения;
- определять технологические базы, установленные технологической документацией на изготовление детали на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ;

- анализировать схемы базирования заготовки для изготовления детали на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, детали средней сложности не типа тел вращения на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ;
- устанавливать заготовку для изготовления детали в приспособление токарного станка с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, 3-координатного сверлильно-фрезерно-расточного обрабатывающего центра с ЧПУ;
- контролировать базирование и закрепление заготовки детали в универсальных приспособлениях на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ;
- проверять надежность закрепления заготовки детали в приспособлениях и прилегание заготовки к установочным поверхностям приспособления на станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ;
- запускать токарный станок с многопозиционной револьверной головкой с устройства ЧПУ, запускать 3-координатный сверлильно-фрезерно-расточной обрабатывающий центр с ЧПУ;
- запускать управляющую программу для обработки заготовки детали на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой с устройства ЧПУ, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ;
- выполнять процесс обработки заготовки деталей на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ;
- выбирать управляющую программу из памяти устройства ЧПУ токарного станка с многопозиционной револьверной головкой, 3-координатного сверлильно-фрезерно-расточного обрабатывающего центра с ЧПУ;
- читать управляющую программу для обработки заготовки детали на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ;
- выполнять процесс обработки заготовки детали на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ;
- контролировать процесс отработки управляющей программы обработки заготовки детали по экрану устройства ЧПУ токарного станка с многопозиционной револьверной головкой, 3-координатного сверлильно-фрезерно-расточного обрабатывающего центра с ЧПУ;
- контролировать состояние режущих инструментов и (или) режущих пластин

для изготовления детали на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ;

- проверять исправность элементов управления оборудования и кнопок аварийной остановки токарного станка с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, 3-координатного сверлильно-фрезерно-расточного обрабатывающего центра с ЧПУ;

- проверять наличие смазочно-охлаждающей жидкости в баке токарного станка с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, 3-координатного сверлильно-фрезерно-расточного обрабатывающего центра с ЧПУ;

- регулировать подачу смазочно-охлаждающей жидкости с устройства ЧПУ токарного станка с многопозиционной револьверной головкой, 3-координатного сверлильно-фрезерно-расточного обрабатывающего центра с ЧПУ.

- выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей детали, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ;

- применять универсальные контрольно-измерительные приборы и инструменты для измерения и контроля линейных размеров детали, изготовленной на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ, с точностью до 8-го квалитета;

- применять универсальные контрольно-измерительные инструменты и приборы для измерения и контроля шероховатости обработанных поверхностей детали, изготовленной на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ, по параметру Ra 3,2...6,3;

- применять универсальные и специальные контрольно-измерительные приборы и инструменты для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения обработанных поверхностей детали, изготовленной на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ, до 9-й степени точности;

- применять универсальные, специальные контрольно-измерительные приборы и инструменты для измерения и контроля угловых размеров детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ, с точностью до 9-й степени точности;

- применять шаблоны для контроля точности внутренних поверхностей детали, изготовленной на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ, с точностью до 9-й степени точности;

- проверять соответствие измеренных параметров детали, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ, чертежу.

Обучающийся должен знать:

- правила чтения технической и конструкторской документации;
- условное обозначение технологических баз, используемое в технологической документации;

- классификацию, устройство, основные узлы, принципы работы и правила эксплуатации универсальных и специальных приспособлений, используемых для установки заготовки детали на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ;

- основные механизмы и узлы токарных станков с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, сверлильно-фрезерно-расточных станков с ЧПУ и принципы их работы;

- назначение органов управления токарных станков с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центров с ЧПУ;

- правила ухода за токарным станком с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, 3-координатным сверлильно-фрезерно-расточным обрабатывающим центром с ЧПУ и их технической эксплуатации;

- устройство и виды револьверных головок, G-коды;

- правила настройки, регулирования универсальных и специальных приспособлений;

- способы контроля надежности крепления заготовок в приспособлениях и прилегания заготовок к установочным поверхностям;

- устройство и принцип работы одноступенчатых токарных станков с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой;

- интерфейсы устройства ЧПУ токарных станков с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, стойки системы управления ЧПУ 3-координатного сверлильно-фрезерно-расточного станка;

- основные команды управления токарным станком с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, 3-координатным сверлильно-фрезерно-расточным обрабатывающим центром с ЧПУ;

- классификация, маркировка и физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов;
- назначение и правила применения режущих инструментов на токарных станках с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, на сверлильно-фрезерно-расточных станках с ЧПУ;
- обозначения на рабочих чертежах деталей допусков и посадок, допусков форм и взаимного расположения поверхностей, параметров шероховатости поверхностей;
- систему допусков и посадок, степеней точности; качества и параметры шероховатости;
- виды дефектов поверхностей и способы их предупреждения и устранения;
- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля шероховатости по параметру Ra 3,2...6,3;
- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения до 9-й степени точности;
- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров до 8-го качества;
- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров до 9-й степени точности;
- правила работы с шаблонами и мерами для контроля формы обработанной поверхности с точностью до 9-й степени точности;
- машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы;
- требования охраны труда при работе со смазочно-охлаждающими жидкостями;
- требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.
- основные требования к организации рабочего места;
- правила безопасности труда. производственной санитарии, пожарной безопасности и внутреннего трудового распорядка филиала.

6 Фактическое ресурсное обеспечение

Ресурсное обеспечение программы профессионального обучения по программе подготовки/переподготовки по профессии 16045 «Оператор станков с программным управлением» формируется на основе Единого тарифно-

квалификационного справочника работ и профессий рабочих, профессионального стандарта «Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением» (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29 июня 2021 г. N 431н).

Ресурсное обеспечение филиала определяется в целом по программе переподготовки рабочих по профессии 16045 «Оператор станков с программным управлением» и включает в себя:

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

6.1 Кадровое обеспечение реализации программы

Реализация программы подготовки/переподготовки по профессии 16045 «Оператор станков с программным управлением» должна обеспечиваться 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 подготовки/переподготовки по профессии 16045 «Оператор станков с программным управлением» обеспечивается учебно-методической документацией.

Реализация программы подготовки/переподготовки по профессии 16045 «Оператор станков с программным управлением» 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.

Производственное обучение (производственная практика) проходит в производственных подразделениях филиала и ПУУ под руководством опытных наставников, с соблюдением всех требований прохождения практики, то есть:

- предоставление для обучающихся оснащенных соответственно профессии рабочих мест;
- обеспечение выполнения программы практики;
- обеспечение безопасных и соответствующих санитарно-гигиенических норм условий труда, предоставление средств индивидуальной защиты, спецодежды и другое, в соответствии с нормами, действующими в филиале.

Публичное акционерное общество «ОДК-Сатурн»
филиал публичного акционерного общества «ОДК-Сатурн» – Омское Моторостроительное конструкторское бюро

ПРИКАЗ

13.01.2025

№ 980/11-5

г. Омск

Об утверждении программы профессионального обучения

В целях подготовки новых рабочих в ПУЦ филиала ПАО «ОДК-Сатурн» - ОМКБ по профессии 16045 «Оператор станков с программным управлением»

ПРИКАЗЫВАЮ:

Ввести в действие утвержденную программу профессионального обучения по программе подготовки/переподготовки по профессии «Оператор станков с программным управлением».

Срок: 13.01.2025.

Директор по персоналу



Д.А. Слосаренко