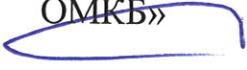


«Филиал ПАО «ОДК-Сатурн» - ОМКБ»

УТВЕРЖДАЮ

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

 Д.А. Слюсаренко
« 16 » 01 2025 г.

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ/ПЕРЕПОДГОТОВКИ

Профессия – «Протяжчик»

Квалификация – 3 разряд

Код профессии – 17485

Приказом филиала

№ 980/Н-24 от « 20 » 01 2025 г.

срок введения установлен

с « 20 » 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	8
4	Оценка качества подготовки	9
5	Основная цель вида профессиональной деятельности	9
6	Фактическое ресурсное обеспечение	13

Аннотация программы

Рабочая программа профессионального обучения – программа подготовки/переподготовки по профессии 17485 «Протяжчик» разработана на основе 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 – 340 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 – Протяжчик 3 разряд.

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

Программу составил:
Начальник отдела



Т.Г. Лазакович

«___» _____ 2025 г.

Согласовано:

Заместитель директора ПУЦ



Е.С. Худояров

Начальник ОУП



С. Л. Родыгина

«___» _____ 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 Протяжчику. 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 – 340 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 17485 «Протяжчик» 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.

Учебный центр, осуществляющий подготовку по профессии 17485 «Протяжчик», 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 17485 «Протяжчик» 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»;
- 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 протяжных и прошивных станках в качестве Протяжчика 3 разряда.

1.4 Область профессиональной деятельности выпускника – изготовление деталей на протяжных и прошивных станках.

1.5 Объекты профессиональной деятельности выпускника – протяжные и прошивные станки, 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
Протяжчик	Протяжчик 3 р.	340 часов

2 Виды профессиональной деятельности и компетенции выпускника

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

ВПД: Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров до 8-го квалитета на протяжных и прошивных станках.

ПК.1.1 Осуществлять подготовку к эксплуатации вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для обработки на протяжном (прошивном) станке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 8-го квалитета.

ПК.1.2 Устанавливать протяжки (прошивки) на протяжной (прошивной) станок для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 8-го квалитета.

ПК.1.3 Осуществлять подготовку к эксплуатации универсальных и специальных приспособлений для протяжного (прошивного) станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 8-го квалитета.

ПК.1.4 Устанавливать универсальные и специальные приспособления на протяжной (прошивной) станок для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 8-го квалитета.

ПК.1.5 Устанавливать заготовки деталей средней сложности в приспособление или на протяжной (прошивной) станок.

ПК.1.6 Настраивать и осуществлять наладку протяжного (прошивного) станка для обработки поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 8-го квалитета.

ПК.1.7 Устанавливать режим резания при обработке заготовок деталей средней сложности на протяжном (прошивном) станке.

ПК.1.8 Осуществлять протягивание (прошивание) внутренних поверхностей с точностью размеров до 8-го квалитета в заготовках деталей средней сложности.

ПК.1.9 Осуществлять протягивание наружных поверхностей с точностью размеров до 8-го квалитета в заготовках деталей средней сложности.

ПК.1.10 Осуществлять поднастройку протяжного (прошивного) станка в процессе обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 8-го квалитета.

ПК.1.11 Поддерживать техническое состояние протяжного (прошивного) станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) в процессе обработки заготовок деталей средней сложности.

ПК.1.12 Проводить регламентные работы по техническому обслуживанию протяжного (прошивного) станка в процессе обработки заготовок деталей средней сложности.

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 Протяжчика 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.

Контрольно-измерительный инструмент

ОП.04 Метрология

ОП.05 Общие сведения о технологическом процессе обработки

ОП.06 Основные сведения о процессе резания металлов и сплавов

ОП.07 Протяжные станки. Работы, выполняемые на протяжных станках

ОП.08 Человеческий фактор

ОП.09 Вводный курс по бережливому производству

ПМ.01 Освоение приемов управления станком, подготовка станка к работе уход за ним

ПМ.02 Обучение работе на протяжном станке.

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.

Практическая подготовка осуществляется в производственных цехах предприятия.

3 УЧЕБНЫЙ ПЛАН

по программе профессионального обучения профессиональной подготовки/переподготовки
по профессии «Протяжчик» - 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	66	
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. Контрольно-измерительный инструмент	22	Зачет
ОП.04	Метрология	8	Зачет
ОП.05	Общие сведения о технологическом процессе обработки	10	Зачет
ОП.06	Основные сведения о процессе резания металлов и сплавов.	8	Зачет
ОП.07	Протяжные станки. Работы, выполняемые на протяжных станках	12	Зачет
ОП.08	Человеческий фактор	1	Зачет
ОП.09	Вводный курс по бережливому производству	1	Зачет
П.00	Профессиональный цикл	72	
ПМ.01	Освоение приемов управления станком, подготовка станка к работе уход за ним	36	Зачет
ПМ.02	Обучение работе на протяжном станке	36	Зачет
УП.01.01	Производственное обучение (практика)	200	Зачет
ИА	Квалификационный экзамен	4	КЭ
	Итого:	340	

4 Оценка качества подготовки

Оценка качества освоения образовательной программы профессионального обучения по профессии «Протяжчик», 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. Контрольно-измерительный инструмент», «Метрология», «Общие сведения о технологическом процессе обработки», «Основные сведения о процессе резания металлов и сплавов», «Протяжные станки. Работы, выполняемые на протяжных станках», «Человеческий фактор», «Вводный курс по бережливому производству» и профессиональных модулей: «Освоение приемов управления станком, подготовка станка к работе уход за ним», «Обучение работе на протяжном станке».

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 профессиональных модулей. 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 17485 «Протяжчик» и выдается свидетельство установленного образца.

5 Основная цель вида профессиональной деятельности

Обеспечение качества и производительности изготовления деталей средней сложности с точностью размеров до 8-го квалитета на протяжных и прошивных станках.

Ожидаемые результаты освоения образовательной программы:

Обучающийся должен уметь:

- проверять исправность и работоспособность протяжных (прошивных)

станков;

- читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию на детали средней сложности;
- выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе режущие, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты;
- контролировать геометрические параметры, определять качество заточки протяжек (прошивок);
- устанавливать вспомогательные инструменты и протяжки (прошивки) на протяжные (прошивные) станки;
- выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать универсальные и специальные приспособления на протяжной (прошивной) станок;
- базировать, выверять и закреплять заготовки деталей средней сложности в приспособлении на протяжных (прошивных) станках;
- устанавливать режим резания при обработке заготовок деталей средней сложности на протяжных и прошивных станках;
- производить настройку протяжных (прошивных) станков для обработки поверхностей заготовок с точностью размеров до 8-го качества в соответствии с технологической документацией;
- протягивать (прошивать) внутренние поверхности с точностью размеров до 8-го качества на протяжных и прошивных станках;
- протягивать наружные поверхности с точностью размеров до 8-го качества на протяжных станках;
- определять степень износа протяжки (прошивки) и момент затупления по внешним признакам;
- использовать смазочно-охлаждающие жидкости при работе на протяжных и прошивных станках;
- контролировать наличие и состояние смазочно-охлаждающих жидкостей на протяжных и прошивных станках;
- выявлять причины дефектов, предупреждать возможные дефекты при обработке поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 8-го качества на протяжных и прошивных станках;
- применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на протяжных и прошивных станках;
- выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию протяжных (прошивных) станков;
- выполнять техническое обслуживание технологической оснастки протяжных (прошивных) станков;
- выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей деталей средней

сложности;

- использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров деталей средней сложности с точностью до 8-го квалитета;

- использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров деталей средней сложности до 10-й степени точности;

- использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности до 11-й степени точности;

- контролировать шероховатость поверхностей деталей средней сложности визуально-тактильным методом;

- поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.

Обучающийся должен знать:

- устройство, принципы работы и правила эксплуатации протяжных (прошивных) станков;

- органы управления протяжными (прошивными) станками;

- порядок проверки исправности, работоспособности и точности протяжных (прошивных) станков;

- требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на протяжных и прошивных станках;

- машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы;

- правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы;

- система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости;

- обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей;

- виды и содержание технологической документации, используемой в организации;

- основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов;

- основные свойства и маркировка инструментальных материалов;

- порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ;

- виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации протяжек (прошивок) и вспомогательных инструментов, применяемых на протяжных и прошивных станках;

- способы и приемы контроля геометрических параметров протяжек

(прошивок);

- приемы и правила установки протяжек (прошивок) и вспомогательных инструментов на протяжных и прошивных станках;
- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 11-го квалитета;
- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров до 13-й степени точности;
- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с погрешностью не выше 13-й степени точности;
- виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации универсальных и специальных приспособлений, применяемых на протяжных и прошивных станках;
- правила и приемы установки заготовок деталей средней сложности в приспособлении на протяжных (прошивных) станках;
- последовательность и содержание настройки протяжных (прошивных) станков;
- типовые режимы резания при обработке заготовок деталей средней сложности на протяжных и прошивных станках;
- способы и приемы протягивания (прошивания) внутренних поверхностей;
- способы и приемы протягивания наружных поверхностей;
- теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы;
- назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей;
- критерии износа протяжек (прошивок);
- состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию протяжных (прошивных) станков;
- состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию технологической оснастки протяжных (прошивных) станков;
- виды дефектов при обработке поверхностей заготовок деталей средней сложности на протяжных и прошивных станках с точностью размеров до 8-го квалитета, их причины и способы предупреждения;
- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на протяжных и прошивных станках;
- опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.

6 Фактическое ресурсное обеспечение

Ресурсное обеспечение программы профессионального обучения по программе подготовки/переподготовки по профессии 17485 «Протяжчик» формируется на основе Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих.

Ресурсное обеспечение филиала определяется в целом по программе подготовки/переподготовки рабочих по профессии 17485 «Протяжчик» 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 17485 «Протяжчик» 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 17485 «Протяжчик» обеспечивается учебно-методической документацией.

Реализация программы подготовки/переподготовки по профессии 17485 «Протяжчик» 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

20.01.2025

№ 980/11-24

г. Омск

Об утверждении программы профессионального обучения

В целях подготовки новых рабочих в ПУЦ филиала ПАО «ОДК-Сатурн» - ОМКБ по профессии 17485 «Протяжчик»

ПРИКАЗЫВАЮ:

Ввести в действие утвержденную программу профессионального обучения по программе подготовки/переподготовки по профессии «Протяжчик».

Срок: с даты издания настоящего приказа.

Директор по персоналу



Д.А. Слюсаренко