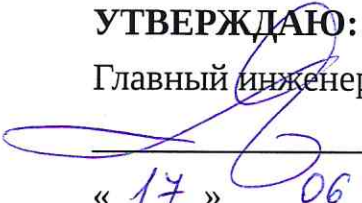


**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«МАРИЙСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»**

**УТВЕРЖДАЮ:**

Главный инженер АО «ММЗ»

 С.А. Божко

« 17 » 06 2022 г.

Регистрационный номер 13a

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

**ПРОГРАММА ПЕРЕПОДГОТОВКИ**

Профессия – **ПРОМЫШЛЕННИК ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ**

Квалификация – 2 - 3 разряд

Код профессии – 17405

г. Йошкар-Ола

2022 г.



## Аннотация

Основная программа профессионального обучения – программа переподготовки (далее – программа) разработана в соответствии с требованиями единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (далее ЕТКС) для обучения рабочих на производстве по профессии 17405 «Промывщик деталей и узлов» 2-3 разряда и содержит перечень трудовых действий, выполняемых в зависимости от уровня квалификации, а также требования к необходимым знаниям и умениям, которые должны иметь рабочие указанной профессии.

Организация-разработчик:

Акционерное общество «Марийский машиностроительный завод»

Разработал:


Специалист по персоналу  
отдела развития и обучения персонала  
управления № 872



И.В. Александрова

Согласовано:

Начальник отдела  
развития и обучения персонала  
управления № 872



Л.Г. Анциферова

Правообладатель программы:

Акционерное общество «Марийский машиностроительный завод»

## Содержание

- 1 Паспорт программы
- 1.1 Общие положения
- 1.2 Термины, определения и используемые сокращения
- 1.3 Цель программы
- 1.4 Результат освоения программы
- 1.5 Содержание и организация программы
- 1.6 Контроль и оценка результатов освоения программы
- 2 Методическая документация, определяющая содержание и организацию образовательного процесса
- 2.1 Учебный план
- 2.2 Примерный календарный учебный график
- 3 Программа теоретического обучения
- Приложение 1 Рабочая программа учебной дисциплины «Спецтехнология».
- Приложение 2 Рабочая программа учебной дисциплины «Материаловедение».
- Приложение 3 Рабочая программа учебной дисциплины «Охрана труда».
- Приложение 4 Рабочая программа учебной дисциплины «Основы экономики и организации производства» (единая для всех профессий).
- 4 Программа производственного обучения
- Приложение 5. Программа производственного обучения.
- 5 Фонд оценочных средств
- Приложение 6 КОС по учебной дисциплине «Спецтехнология».
- Приложение 7 КОС по учебной дисциплине «Материаловедение».
- Приложение 8 КОС по учебной дисциплине «Охрана труда».
- Приложение 9 КОС по учебной дисциплине «Основы экономики и организации производства» (единые для всех профессий).
- Приложение 10 КОС для квалификационного экзамена.
- 6 Условия реализации программы
- 6.1 Кадровое обеспечение реализации программы
- 6.2 Материально-техническое обеспечение реализации программы
- 6.3 Учебно-методическое и информационное обеспечение реализации программы
- 6.4 Список используемых источников



# 1 Паспорт программы

## 1.1 Общие положения

Настоящая программа предназначена для переподготовки по профессии 17405 «Промывщик деталей и узлов» 2-3-го разряда.

Программа содержит характеристики трудовых функций изучаемой профессии, учебные и тематические планы, примерный календарный учебный график, рабочие программы учебных дисциплин теоретического обучения, а также программу производственного обучения, входящие в основную программу профессионального обучения.

Форма обучения – очная.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем рабочих программ учебных дисциплин теоретического обучения, последовательность их изучения, в случае необходимости, можно изменять в пределах общего количества часов учебного времени.

Даты обучения определяются при наборе группы на обучение или при организации обучения в индивидуальном порядке.

Программа производственного обучения составлена так, чтобы по ней можно было обучать рабочих по профессии 17405 «Промывщик деталей и узлов» непосредственно на рабочем месте в процессе выполнения ими различных производственных заданий.

Освоение рабочих программ учебных дисциплин теоретического и программы производственного обучения, в том числе отдельной части или всего объема курса, сопровождается промежуточной аттестацией обучающихся.

К концу обучения каждый обучающийся должен уметь выполнять работы, предусмотренные характеристикой трудовых функций, изложенных в ЕТКС работ и профессий рабочих для обучения рабочих на производстве по профессии 17405 «Промывщик деталей и узлов», в соответствии с техническими условиями и нормами, установленными на предприятии.

Обучение по программе завершается итоговой аттестацией.

В случае успешной сдачи квалификационного экзамена обучающимся присваивается квалификационный разряд по профессии и выдается свидетельство установленного образца.

## 1.2 Термины, определения и используемые сокращения

**Вид профессиональной деятельности** – совокупность обобщенных трудовых функций, имеющих близкий характер, результаты и условия труда.

**Квалификация** – уровень знаний, умений, навыков и компетенции, характеризующий подготовленность к выполнению определённого вида профессиональной деятельности.

**Компетентность** – свойства личности, определяющие ее способность к выполнению деятельности на основе сформированной компетенции, т.е. это свойство, базирующееся на компетенции.

**Компетенция** – способность к выполнению какой-либо деятельности на основе приобретенных в ходе обучения знаний, навыков, умений, опыта работы.

**Контрольно-оценочные средства (КОС)** – совокупность контрольных заданий (тесты, контрольные вопросы и т.п.), используемых для проверки знаний обучающихся.

**Обобщенная трудовая функция** – совокупность связанных между собой трудовых функций, сложившихся в результате разделения труда в конкретном производственном процессе.

**Общие компетенции (ОК)** – совокупность социально-личностных качеств выпускника, обеспечивающих осуществление деятельности на определенном квалификационном уровне.

**Основная программа профессионального обучения (ОППО)** – совокупность учебно-методической документации, включающая в себя учебный план, рабочие программы учебных дисциплин и другие материалы, обеспечивающие качество подготовки обучающихся, а также программу производственного обучения.



**Программа переподготовки** – профессиональное обучение лиц, уже имеющих профессию рабочего, профессии рабочих или должность служащего, должности служащих, в целях получения новой профессии рабочего или новой должности служащего с учетом потребностей производства, вида производственной деятельности.

**Профессиональная компетенция (ПК)** – способность субъекта профессиональной деятельности выполнять работу в соответствии с должностными требованиями. Последние представляют собой задачи и стандарты их выполнения, принятые в организации или отрасли.

**Профессиональное обучение** – обучение, направленное на приобретение лицами различного возраста профессиональной компетенции, в том числе для работы с конкретным оборудованием, технологиями, аппаратно-программными и иными профессиональными средствами, получения указанными лицами квалификационных разрядов, классов по профессии рабочего без изменения уровня образования.

**Трудовая функция** – система трудовых действий в рамках обобщенной трудовой функции.

**Трудовое действие** – процесс взаимодействия работника с предметом труда, при котором достигается определенная задача.

**Учебный план** – документ, который определяет перечень, трудоемкость, последовательность и распределение по периодам обучения учебных предметов, практических занятий, иных видов учебной деятельности и формы промежуточной аттестации обучающихся.

**Фонд оценочных средств** – комплект КОС, обеспечивающих контроль и реализацию основной программы профессионального обучения.

### 1.3 Цель программы

Целью реализации программы является осуществление обучения, направленного на получение новых компетенций, их совершенствование и (или) повышение профессионального уровня в рамках имеющейся квалификации, в соответствии с требованиями ЕТКС работ и профессий рабочих.

### 1.4 Результат освоения программы

Результатом освоения программы является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности – выполнение работ по очистке, обезжириванию и промывке деталей и узлов в различных средах на оборудовании и вручную с помощью специальных приспособлений с последующей сушкой, а также формирование общих и профессиональных компетенций на основе знаний, умений и опыта, необходимых для выполнения определенной трудовой функции:

- ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
- ОК 2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
- ОК 3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
- ОК 4 Осуществлять поиск информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач.
- ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.
- ОК 6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.
- ПК 1 Обезжиривание деталей и узлов на оборудовании и вручную с помощью специальных приспособлений.
- ПК 2 Очистка деталей и узлов перед промывкой.
- ПК 3 Промывка деталей и узлов на оборудовании и вручную с помощью специальных приспособлений.
- ПК 4 Сушка деталей и узлов.
- ПК 5 Определение качества очистки визуально.



В результате освоения программы теоретического обучения обучающийся **должен уметь:**

- поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места промывщика деталей и узлов;
- выполнять промывку деталей и узлов в различных средах на оборудовании и вручную с помощью специальных приспособлений;
- производить сушку деталей и узлов после промывки и укладку в тару;
- проводить визуальный контроль качества проведенных работ;
- читать и применять техническую документацию при выполнении работ;
- предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ;
- соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ;

**должен знать:**

- требования к планировке и оснащению рабочего места промывщика деталей и узлов;
- технологию очистки, обезжиривания и промывки деталей и узлов в воде, в кислотах и щелочных растворах, органических растворителях, эмульсиях на основе органических растворителей вручную и на моечных машинах;
- назначение, наименование и принцип действия обслуживаемого оборудования;
- устройство и способы подналадки обслуживаемого оборудования;
- назначение, свойства и правила хранения применяемых материалов (кислоты, щелочи, растворители);
- методы приготовления кислотных и щелочных растворов;
- рецепты промывочных и обезжиривающих составов;
- оптимальные режимы промывки деталей;
- способы проверки качества промытых деталей и узлов;
- способы транспортировки промытых деталей и узлов;
- правила, нормы и инструкции по охране труда и пожарной безопасности;
- правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ;
- правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты.

Основным результатом освоения программы, разработанной в соответствии с требованиями ЕТКС работ и профессий рабочих, является присвоение квалификационного разряда по профессии 17405 «Промывщик деталей и узлов».

### 1.5 Содержание и организация программы

Содержание и организация программы регламентируется учебным планом, рабочими программами учебных дисциплин, расписанием учебных занятий, материалами, обеспечивающими качество подготовки обучающихся, программой производственного обучения, а также методическими материалами, обеспечивающими реализацию соответствующей программы.

В случае индивидуального обучения объем часов, отводимый на самостоятельную подготовку может быть увеличен до 90% от времени, отведенного на теоретическое обучение. Теоретическое обучение осуществляется путем проведения индивидуальных консультаций.

При ускоренном обучении изменение объема часов программы осуществляется за счет сокращения количества часов программы производственного обучения.

### 1.6 Контроль и оценка результатов освоения программы

Контроль и оценка результатов освоения программы осуществляется в соответствии со стандартом предприятия СТО ИЦВР.460000.082 «Система профессионального развития и обучения персонала».

## 2 Методическая документация, определяющая содержание и организацию образовательного процесса

### 2.1 Учебный план

Срок обучения 1 месяц.

Теоретическое обучение включает в себя аудиторные часы (АЧ) и часы самостоятельной работы (ЧСР).

Самостоятельная работа обучающихся составляет 30% времени, отведенного на теоретическое обучение.

№№ п/п	Курсы, предметы	Недели				Всего часов АЧ/ЧСР
		1	2	3	4	
		Часов в неделю				
1.	<b>Теоретическое обучение</b>					<b>36 / 12</b>
1.1	<i>Экономический курс</i>					
1.1.1	Основы экономики и организации производства	2	2	2/2	-	6 / 2
1.2	<i>Общетехнический курс</i>					
1.2.1	Материаловедение	2/2	2	2	-	6 / 2
1.2.2	Охрана труда	2	2	2/2	-	6 / 2
1.3	<i>Специальный курс</i>					
1.3.1	Спецтехнология	6/2	6/2	6/2	-	18 / 6
2.	<b>Производственное обучение</b>	14	16	10	16	<b>56</b>
3.	Резерв учебного времени			2	4	<b>6</b>
4.	Консультации				2	<b>2</b>
5.	Промежуточная аттестация				4	<b>4</b>
6.	Итоговая аттестация (квалификационный экзамен)				4	<b>4</b>
	<b>Итого:</b>	30	30	30	30	<b>120</b>

### 2.2 Примерный календарный учебный график<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> примерный календарный учебный график совпадает с учебным планом.

## 3 Программа теоретического обучения

Программа теоретического обучения входит в учебный план программы и включает в себя рабочие программы учебных дисциплин.

Программа теоретического обучения направлена на формирование профессиональных знаний в соответствии с требованиями ЕТКС работ и профессий рабочих.

Рабочие программы учебных дисциплин представлены приложениями 1-4.

Приложение 1 Рабочая программа учебной дисциплины «Спецтехнология».

Приложение 2 Рабочая программа учебной дисциплины «Материаловедение».

Приложение 3 Рабочая программа учебной дисциплины «Охрана труда».

Приложение 4 Рабочая программа учебной дисциплины «Основы экономики и организации производства» (единая для всех профессий).



#### **4 Программа производственного обучения**

Программа производственного обучения является основой профессионального обучения обучающихся. Содержание программы предусматривает выполнение учебно-производственных работ с использованием оборудования и технологий, имеющихся на производстве.

Приложение 5 Программа производственного обучения.

#### **5 Фонд оценочных средств**

КОС по каждой учебной дисциплине представлены приложениями 6-10.

Приложение 6 КОС по учебной дисциплине «Спецтехнология».

Приложение 7 КОС по учебной дисциплине «Материаловедение».

Приложение 8 КОС по учебной дисциплине «Охрана труда».

Приложение 9 КОС по учебной дисциплине «Основы экономики и организации производства» (единые для всех профессий).

Приложение 10. КОС для квалификационного экзамена.

#### **6 Условия реализации программы**

##### **6.1 Кадровое обеспечение реализации программы**

Реализацию программы обеспечивают педагогические кадры (преподаватели теоретического обучения и инструкторы производственного обучения), имеющие профильное среднее профессиональное или высшее образование.

Инструкторы производственного обучения должны иметь на один - два разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено для обучающихся. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным. Преподаватели теоретического обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

##### **6.2 Материально-техническое обеспечение реализации программы**

Материально-техническая база, обеспечивающая реализацию программы, включает:

- учебный кабинет, оснащенный столами для обучающихся, стульями, классной доской, рабочим столом преподавателя;
- лаборантскую, оснащенную учебно-наглядными пособиями и плакатами;
- технические средства обучения: ноутбук, проектор, экран.

##### **6.3 Учебно-методическое и информационное обеспечение реализации программы**

Программа обеспечивается учебно-методической документацией. Во время подготовки к занятиям обучающиеся обеспечиваются доступом к Электронно-библиотечной системе ФГБОУ ВО «Поволжский государственный технологический университет». Библиотечный фонд предприятия укомплектован печатными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по программе.

#### 6.4 Список используемых источников

##### Основные источники:

1. Крутоус Е.Б., Некри М.И. Техника мойки изделий в машиностроении. 2-е изд. М.: машиностроение. 1969. - 239с.
2. Чумак Н.Г. Материалы и технология машиностроения: Уч. для ПТУ.-2-изд. М.: Машиностроение 1979. – 158 с.
3. Чумаченко Ю.Т. Материаловедение и слесарное дело. Уч. пос. для СПТУ.-: 6-е изд. - Ростов н/Д.: Феникс. 2013.-395с.
4. Глебова Е.В., Производственная санитария и гигиена труда, М., Высшая школа, 2012.
5. Ефимова О.С., Проверка знаний требований по охране труда, М., Альфа-пресс, 2012.
6. Соколов С.В. Основы экономики. 4-е изд. М. Изд. «Академия», 2006г ISBN5-7695-3147-9, - 128 с.
7. Коллективный договор АО «ММЗ» на 2017-2019гг.
8. Правила внутреннего трудового распорядка АО «Марийский машиностроительный завод»
9. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 N 197-ФЗ.
10. Бережливое производство. Как избавиться от потерь и добиться процветания вашей компании / Джеймс Вумек, Даниел Джонс; Пер. с англ. – 8-е изд. – М.: АЛЬПИНА ПАБЛИШЕР, 2014
11. Растимешин В.Е., Куприянова Т.М. / Упорядочение. Путь к созданию качественного рабочего места: Практическое пособие / Под общей ред. д-ра техн. наук В.Н. Шлыкова. – 4-е изд. – М.: РИА Стандарты и качество, 2009
12. Стандартизированная работа / Пер. с англ. И. Попеско. / 2-е изд. – М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2012
13. Общая эффективность оборудования. 2-е изд., перераб. / Пер. с англ. И. Попеско. – М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2012
14. Быстрая переналадка для рабочих / Пер. с англ. – М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2009