

**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«МАРИЙСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»**

**УТВЕРЖДАЮ**

Главный инженер АО «ММЗ»

С.А. Божко

« 17 » 06 2022 г.

Регистрационный номер 45a

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

**ПРОГРАММА ПЕРЕПОДГОТОВКИ**

Профессия – **ОПЕРАТОР ЛАЗЕРНЫХ УСТАНОВОК**

Квалификация – **3 разряд**

Код профессии – **18336**

г. Йошкар-Ола

2022 г.



## Аннотация

Основная программа профессионального обучения – программа переподготовки (далее – программа) разработана в соответствии с профессиональными стандартами «Резчик термической резки металлов» № 676 (приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 03.12.2015 № 989н), «Сварщик-оператор полностью механизированной, автоматической и роботизированной сварки» № 664 (приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 01.12.2015 № 916н) и требованиями Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (далее – ЕТКС) для обучения рабочих на производстве профессии 18336 «Оператор лазерных установок» 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 «Чтение чертежей»
  - Приложение 4. Рабочая программа «Допуски, посадки и технические измерения»
  - Приложение 5. Рабочая программа учебной дисциплины «Охрана труда»
  - Приложение 6. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы экономики и организации производства» (единая для всех профессий)
- 4 Программа производственного обучения
  - Приложение 7. Программа производственного обучения
- 5 Фонд оценочных средств
  - Приложение 8. КОС по учебной дисциплине «Спецтехнология»
  - Приложение 9. КОС по учебной дисциплине «Материаловедение»
  - Приложение 10. КОС по учебной дисциплине «Чтение чертежей»
  - Приложение 11. КОС по учебной дисциплине «Допуски, посадки и технические измерения»
  - Приложение 12. КОС по учебной дисциплине «Охрана труда»
  - Приложение 13. КОС по учебной дисциплине «Основы экономики и организации производства» (единые для всех профессий)
  - Приложение 14. 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 рабочих по профессии 18336 «Оператор лазерных установок» 3 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.

Требования к образованию и обучению – среднее общее образование; профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих.

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 18336 «Оператор лазерных установок» 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 профессиональных стандартах «Резчик термической резки металлов» № 676, «Сварщик-оператор полностью механизированной, автоматической и роботизированной сварки» № 664 и ЕТКС для обучения рабочих на производстве по профессии 18336 «Оператор лазерных установок» 3 разряда 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 профессиональными стандартами «Резчик термической резки металлов» № 676, «Сварщик-оператор полностью механизированной, автоматической и роботизированной сварки» № 664 и требованиями ЕТКС.

### 1.4 Результат освоения программы

Результатом освоения программы является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности – выполнение автоматической лазерной резки и выполнение полностью механизированной и автоматической сварки плавлением металлических материалов, 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 Готовить рабочее место для выполнения сварки и резки. Пользоваться средствами индивидуальной защиты при выполнении операций.
- ПК 2 Проверять работоспособность и исправность автоматического и сварочного оборудования и технологической оснастки.
- ПК 3 Проверять дефекты материалов, предназначенных для сварки и резки.
- ПК 4 Собирать конструкции под сварку с применением сборочных приспособлений и технологической оснастки.
- ПК 5 Зачищать поверхность материала для выполнения термической резки.
- ПК 6 Размещать материал на технологической оснастке для выполнения резки.
- ПК 7 Устанавливать на оборудовании параметры для выполнения автоматической лазерной резки.
- ПК 8 Выполнять полностью механизированную или автоматическую сварку плавлением.
- ПК 9 Вести с пульта управления процесс лазерной сварки, прошивки отверстий, резки, термообработки, гравирования и другой технологической обработки деталей и изделий из различных материалов разной толщины.
- ПК 10 Извлекать сварные конструкции из сборочных приспособлений и технологической оснастки.
- ПК 11 Контролировать с применением измерительного инструмента изготовленных деталей на соответствие требованиям конструкторской и технологической документации.
- ПК 12 Исправлять дефекты сварных соединений, обнаруженных в результате контроля.

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

- оценивать исправность технологической оснастки и оборудования для автоматической лазерной резки и сварочного оборудования для полностью механизированной и автоматической сварки плавлением и осуществлять его подготовку;
- выполнять подготовку металлических и иных материалов под лазерную резку;
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- читать и применять техническую документацию на лазерную обработку (сварка, резка, гравировка и т.д.) деталей (чертеж, технологические документы);
- выбирать порядок и направление вырезки деталей различной сложности в раскройном листе;
- контролировать процесс автоматической кислородной резки и работу оборудования;
- контролировать процесс полностью механизированной и автоматической сварки плавлением и работу сварочного оборудования для своевременной корректировки режимов в случае отклонений параметров процесса сварки, отклонений в работе оборудования или при неудовлетворительном качестве сварного соединения;
- применять измерительный инструмент для контроля полученных в результате резки и сварных деталей;
- исправлять выявленные дефекты сварных соединений.

**должен знать:**

- основные группы и марки материалов, подлежащих резке, их свойства;
- свойства газов, применяемых при лазерной резке;
- устройство, правила эксплуатации, возможные неисправности и способы их устранения технологической оснастки для автоматической лазерной резки;
- устройство, правила эксплуатации контрольно-измерительных приборов для автоматической лазерной резки;
- допуски и посадки, качества и параметры шероховатости;

- требования, предъявляемые к качеству реза;
- основные понятия о деформациях металлических и иных материалов при термической резке;
- правила технической эксплуатации электроустановок;
- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых полностью механизированной и автоматической сваркой плавлением, обозначение на чертеже;
- устройство, правила эксплуатации, возможные неисправности сварочного и вспомогательного оборудования для полностью механизированной и автоматической сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов;
- виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки, используемых для сборки конструкции под полностью механизированную и автоматическую сварку плавлением;
- основные группы и марки материалов и сварочные материалы для полностью механизированной и автоматической сварки плавлением;
- требования к сборке конструкции под сварку;
- технология полностью механизированной и автоматической сварки плавлением;
- требования к качеству сварных соединений, виды и методы контроля;
- виды дефектов сварных соединений, причины их образования, методы предупреждения и способы устранения;
- правила технической эксплуатации электроустановок;
- нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ по термической резке и сварочных работ;
- правила эксплуатации газовых баллонов;
- требования охраны труда, в том числе на рабочем месте.

Основным результатом освоения программы, разработанной в соответствии с профессиональными стандартами «Резчик термической резки металлов» № 676, «Сварщик-оператор полностью механизированной, автоматической и роботизированной сварки» № 664 и ЕТКС, является присвоение квалификационного разряда по профессии 18336 «Оператор лазерных установок».

#### 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 3 месяца.

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	4,5	6,7	8	9	10	11	12,13	
		Часов в неделю										
1.	<b>Теоретическое обучение</b>											<b>76 / 24</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	2	2	-	-	-	-	-	8 / 4
1.2.2	Допуски, посадки и технические измерения	2	2/2	2	2	-	-	-	-	-	-	8 / 2
1.2.3	Чтение чертежей	-	-	2/2	2	2/2	-	-	-	-	-	6 / 4
1.2.4	Охрана труда	2	2	2/2	-	-	-	-	-	-	-	6 / 2
1.3	<i>Специальный курс</i>											
1.3.1	Спецтехнология	8/2	8/2	8/2	8/2	10/2	-	-	-	-	-	42 / 10
2.	<b>Производственное обучение</b>	16	10	4	40	40	30	30	30	28	34	<b>262</b>
3.	Резерв учебного времени									2	4	<b>6</b>
4.	Консультации										4	<b>4</b>
5.	Промежуточная аттестация										4	<b>4</b>
6.	Итоговая аттестация (квалификационный экзамен)										4	<b>4</b>
	<b>Итого:</b>	30	30	30	60	60	30	30	30	30	50	<b>380</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 профессиональными стандартами «Резчик термической резки металлов» № 676, «Сварщик-оператор полностью механизированной, автоматической и роботизированной сварки» № 664 и ЕТКС.

Рабочие программы учебных дисциплин представлены приложениями 1 - 6.

Приложение 1. Рабочая программа учебной дисциплины «Спецтехнология».

Приложение 2. Рабочая программа учебной дисциплины «Материаловедение».

Приложение 3. Рабочая программа учебной дисциплины «Чтение чертежей»

Приложение 4. Рабочая программа «Допуски, посадки и технические измерения».

Приложение 5. Рабочая программа учебной дисциплины «Охрана труда».

Приложение 6. Копия рабочей 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 7. Программа производственного обучения.

### **5 Фонд оценочных средств**

КОС по каждой учебной дисциплине представлены приложениями 8 - 14.

Приложение 8. КОС по учебной дисциплине «Спецтехнология».

Приложение 9. КОС по учебной дисциплине «Материаловедение».

Приложение 10. КОС по учебной дисциплине «Чтение чертежей».

Приложение 11. КОС по учебной дисциплине «Допуски, посадки и технические измерения».

Приложение 12. КОС по учебной дисциплине «Охрана труда».

Приложение 13. Копия КОС по учебной дисциплине «Основы экономики и организации производства» (единые для всех профессий).

Приложение 14. 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. 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 г.
2. Быстрая переналадка для рабочих / Пер. с англ. –М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2009 г.
3. Глебова, Е.В., Производственная санитария и гигиена труда. –М.: Высшая школа, 2012 г.
4. Ефимова, О.С., Проверка знаний требований по охране труда. –М.: Альфа-пресс, 2012 г.
5. Коллективный договор АО «ММЗ».
6. Лазерная техника и технология. В 7 кн. Кн. 4. Лазерная обработка неметаллических материалов: Учеб. пособие для вузов / А. Г. Григорьянц, А. А. Соколов; Под. ред. А. Г. Григорьянца. – М.: Высш. шк., 1988. – 191 с.
7. Лазерная техника и технология. В 7 кн. Кн. 5. Лазерная сварка металлов: Учеб. пособие для вузов / А. Г. Григорьянц, И. Н. Шиганов; Под. ред. А. Г. Григорьянца. – М.: Высш. шк., 1988. – 207 с.
8. Лазерная техника и технология. В 7 кн. Кн. 7. Лазерная резка металлов: Учеб. пособие для вузов / А. Г. Григорьянц, А. А. Соколов; Под. ред. А. Г. Григорьянца. – М.: Высш. Шк., 1988. – 127 с.
9. Общая эффективность оборудования. 2-е изд., перераб. / Пер. с англ. И. Попеско. – М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2012 г.
10. Правила внутреннего трудового распорядка АО «Марийский машиностроительный завод»
11. Растишешин, 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 г.
12. Сварка лазерная изделий. Типовой технологический процесс. ОСТ I 80181-92.
13. Соколов, С.В. Основы экономики. 4-е изд. –М.: Изд. «Академия», 2006 г. ISBN5-7695-3147-9, - 128 с.
14. Стандартизированная работа / Пер. с англ. И. Попеско. / 2-е изд. – М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2012
15. Технология герметизации микросборок сваркой плавлением. ОСТ 107.460091.005-88.
16. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 N 197-ФЗ.
17. Чумаченко, Ю.Т. Материаловедение и слесарное дело. Уч. пос. для СПТУ.-: 6-е изд. - Ростов н/Д.: Феникс.2013 г.-395с.

