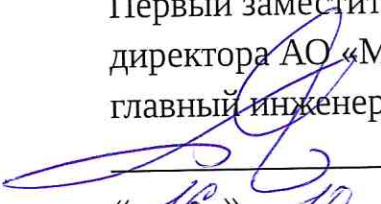


**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«МАРИЙСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»**

**УТВЕРЖДАЮ**

Первый заместитель генерального  
директора АО «ММЗ» -  
главный инженер

  
\_\_\_\_\_ С.А. Божко  
« 16 » 10 2023 г.

Регистрационный номер 73а

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

**ПРОГРАММА ПЕРЕПОДГОТОВКИ**

Профессия – **КОНТРОЛЕР КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫХ РАБОТ**

Квалификация – **2-3 разряд**

Код профессии – **12981**

г. Йошкар-Ола

2023



## Аннотация

Основная программа профессионального обучения - программа переподготовки (далее - программа) разработана в соответствии с профессиональным стандартом «Контролер кузнечно-прессовых работ» №1360 (приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 27.04.2023 №390н) и требованиями Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (далее - ЕТКС) для обучения рабочих на производстве профессии 12981 «Контролер кузнечно-прессовых работ» 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



Е.В. Шевнина

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 «Допуски, посадки и технические измерения»
  - Приложение 4 Рабочая программа учебной дисциплины «Чтение чертежей»
  - 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
  - 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 «Допуски, посадки и технические измерения»
  - Приложение 11 КОС по учебной дисциплине «Чтение чертежей»
  - 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
  - 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 12981 «Контролер кузнечно-прессовых работ» 2-3-го разряда.

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

Форма обучения — очная.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем 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 12981 «Контролер кузнечно-прессовых работ» 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 профессиональном стандарте «Контролер кузнечно-прессовых работ» № 390 и ЕТКС для обучения рабочих на производстве по профессии 12981 «Контролер кузнечно-прессовых работ» 2-3 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 профессиональной подготовки** по профессиям рабочих направлена на профессиональное обучение лиц, ранее не имевших рабочей профессии.

**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.

**Программа повышения квалификации** - профессиональное обучение лиц, уже имеющих профессию рабочего, профессии рабочих или должность служащего, должности служащих, в целях последовательного совершенствования профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся профессии рабочего или должности служащего без повышения образовательного уровня.

**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, соответствии с требованиями профессионального стандарта «Контролер кузнечно-прессовых работ» №1360 и ЕТКС.

### 1.4 Результат освоения программы

Результатом освоения программы является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности — контроль поковок средней сложности.

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 Операционный контроль геометрических параметров поковок средней сложности.
- ПК 2 Входной контроль материалов, заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве.
- ПК 3 Контроль штамповой оснастки и кузнечно-штамповочного оборудования.
- ПК 4 Контроль химического состава материалов в кузнечно-прессовом производстве.
- ПК 5 Приемочный контроль поковок средней сложности.

В результате освоения программы теоретического обучения обучающийся

**должен уметь:**

- читать и применять технологическую документацию на поковки средней сложности;
- проверять состояние контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля геометрических параметров поковок средней сложности;
- использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения геометрических параметров поковок средней сложности;
- определять последовательность измерения геометрических параметров поковок средней сложности;
- выполнять измерения геометрических параметров поковок средней сложности с использованием контрольно-измерительных инструментов и приспособлений;
- выявлять типичные отклонения геометрических параметров поковок средней сложности;
- определять типичные причины образования дефектов поковок средней сложности;
- заполнять контрольные карты (технологические паспорта) на поковки средней сложности по результатам контроля геометрических параметров;
- применять средства индивидуальной защиты при контроле геометрических параметров поковок средней сложности;
- поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности.

**должен знать:**

- основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы;
- правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт);
- виды, конструкции и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения поковок средней сложности;
- порядок и правила измерения поковок средней сложности контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями;
- методики контроля поковок средней сложности контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями;
- технические требования, предъявляемые к поковкам средней сложности;
- типичные технологические операцииковки и штамповки поковок средней сложности;
- припуски, напуски и допуски на поковки средней сложности для типичных технологических процессовковки и штамповки;
- типичные виды отклонений геометрических параметров в поковках средней сложности;
- виды, конструкции и назначение кузнечно-прессового оборудования;
- виды, конструкции и назначение кузнечного инструмента и штамповой оснастки дляковки и горячей штамповки поковок средней сложности;
- виды и назначение технологических смазок, применяемых при горячей штамповке поковок

средней сложности на кузнечно-прессовом оборудовании;

- типичные причины образования отклонений геометрических параметров в поковках средней сложности;
- порядок и правила заполнения контрольных карт (технологических паспортов) на поковки средней сложности по результатам контроля геометрических параметров;
- приемы и способы измерения геометрических параметров поволоков средней сложности контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями;
- группы и марки материалов дляковки и штамповки поволоков средней сложности;
- сортамент заготовок дляковки и штамповки поволоков средней сложности;
- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при контроле геометрических параметров поволоков средней сложности;
- требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности.

Основным результатом освоения программы, разработанной в соответствии с требованиями профессионального стандарта «Контролер кузнечно-прессовых работ» №1360 ЕТКС является присвоение квалификационного разряда по профессии 12981 «Контролер кузнечно-прессовых работ».

### 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 1,5 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	
		Часов в неделю						
1.	<b>Теоретическое обучение</b>							<b>72 / 20</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	4	4/2	2/2	-	14 / 4
1.2.2	Допуски, посадки и технические измерения	2	2	4	4/2	4/2	-	16 / 4
1.2.3	Чтение чертежей	2	2	2/2	4/2	4	-	14 / 4
1.2.4	Охрана труда	2	2/2	2	-	-	-	6 / 2
1.3	<i>Специальный курс</i>							
1.3.1	Спецтехнология	4/2	4/2	4	4			16 / 4
2.	<b>Производственное обучение</b>	16	12	8	6	10	10	<b>62</b>
3.	Резерв учебного времени					6	6	<b>12</b>
4.	Консультации						6	<b>6</b>
5.	Промежуточная аттестация						4	<b>4</b>
6.	Итоговая аттестация (квалификационный экзамен)						4	<b>4</b>
	<b>Итого:</b>	30	30	30	30	30	30	<b>180</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 1-6.

Приложение 1 Рабочая программа учебной дисциплины «Спецтехнология».

Приложение 2 Рабочая программа учебной дисциплины «Материаловедение».

Приложение 3 Рабочая программа учебной дисциплины «Допуски, посадки и технические измерения».

Приложение 4 Рабочая программа учебной дисциплины «Чтение чертежей».

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 «Допуски, посадки и технические измерения».

Приложение 11 КОС по учебной дисциплине «Чтение чертежей».

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 и инструкторы производственного 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. Зорчев С.Н., Кузминцев В.Н. Технический контроль поковок. Уч. пособие для сред. ПТУ М.: Высшая школа 1987.-167 с.
2. Гостев В.И. Качество штампованных поковок и методы предупреждения брака в кузнечных цехах М: Машиностроение. 1975.- 328 с.
3. Кузминцев В.Н. Ковка на молотах и прессах. М.: Высшая школа. 1985г.
4. Бойцов В.В.,Трофимов И.Д. Горячая объёмная штамповка. М.: Высшая школа 1982г.
5. Ганевский Г.М. Гольдин И.И. Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении: Учебник для нач. проф. образования.-4-е изд.,- М.: Высш. шк., 2011 -288с
6. Плакаты: серия 2.1 – 2.4 – Допуски, посадки и технические измерения
7. Журавлев А.Н. Допуски и технические измерения. М. Высшая школа, 1981г.
8. Зайцев С.А. Допуски и технические измерения: Уч. для ПТУ. М: Изд. «Академия», 2015. – 304 с.
9. Коваленко А.В., Гредитор М.А. Как читать чертежи. 2-е изд. Переработанное и дополненное. М. Машиностроение, 1987г.
10. Чумаченко Г.В. Техническое черчение: учеб. пособие / Г.В. Чумаченко – Ростов н/Д: Феникс, 2013. – 352 с.
11. Глебова Е.В., Производственная санитария и гигиена труда, М., Высшая школа, 2012.
12. Ефимова О.С., Проверка знаний требований по охране труда, М., Альфа-пресс, 2012.
13. Соколов С.В. Основы экономики. 4-е изд. М. Изд. «Академия», 2006г ISBN5-7695-3147-9, - 128 с.
14. Коллективный договор АО «ММЗ» на 2023-2025 гг.
15. Правила внутреннего трудового распорядка АО «Марийский машиностроительный завод»
16. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 N 197-ФЗ.
17. 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
18. 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
19. Стандартизированная работа / Пер. с англ. И. Попеско. / 2-е изд. – М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2012
20. Общая эффективность оборудования. 2-е изд., перераб. / Пер. с англ. И. Попеско. – М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2012
21. Единое окно доступа к образовательным ресурсам [window.edu.ru].