

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Вятский государственный университет»



УТВЕРЖДАЮ

Проректор по образованию

С.В. Никулин

2023 г.

№ 10-04-2023-0359

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ -  
программа профессиональной подготовки**

**по профессии «13063. Контролер станочных и слесарных работ»**

Профессиональный стандарт: 1284

Форма обучения – очная

Трудоемкость - 72 часа

Киров, 2023г.

# 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

## 1.1. Пояснительная записка

Основная программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки «Контролер станочных и слесарных работ» (далее ОППО) реализуется на русском языке.

ОППО ориентирована на совершенствование и (или) получение новой компетенции, необходимой для профессиональной деятельности, и (или) повышение профессионального уровня в рамках имеющейся квалификации

## 1.2. Нормативные документы для разработки ОППО

Нормативно-методическую основу разработки ОППО составляют:

- Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 г. № 197-ФЗ;
- Федеральный закон от 29.12.2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Постановление Правительства Российской Федерации от 22.01.2013 г. № 23 «О Правилах разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов»;
- Распоряжение Правительства Российской Федерации от 31.03.2014 г. № 487-р «Об утверждении комплексного плана мероприятий по разработке профессиональных стандартов, их независимой профессионально-общественной экспертизе и применению на 2014 - 2016 годы»;
- Приказ Минтруда России от 13.03.2023 N 136н, регистрационный № 73027 «Об утверждении уровней квалификации в целях разработки проектов профессиональных стандартов»;
- Приказ Минобрнауки РФ от 01.07.2013 г. № 499 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам»;
- Приказ Министерства образования и науки РФ от 02.07.2013 г. № 513 "Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение";
- Письмо Минобрнауки России от 22.04.2015 № ВК-1032/06 «О направлении методических рекомендаций" (вместе с "Методическими рекомендациями-разъяснениями по разработке дополнительных профессиональных программ на основе профессиональных стандартов»;
- Приказ Министерства просвещения РФ от 26 августа 2020 г. N 438 "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения";
- Профессиональный стандарт № 1284 «Контролер станочных и слесарных работ» (приказ от 21 апреля 2022г. №234н, зарегистрировано в Минюсте России 27 мая 2022г. №68610);



- Приказ Минздравсоцразвития РФ от 29.01.2004 № 5 «Об утверждении Единого квалификационного справочника должностей руководителей, специалистов и служащих, раздел "Квалификационные характеристики должностей работников центров стандартизации, метрологии и сертификации, уполномоченных осуществлять государственный контроль и надзор"»;

- Устав ВятГУ;

- Положение об основных программах профессионального обучения, действующее в ВятГУ;

- Положение о текущей, промежуточной и итоговой аттестации слушателей по основным программам профессионального обеспечения, действующее в ВятГУ;

- иные локальные акты ВятГУ.

### **1.3. Общая характеристика основной программы профессионального обучения**

Цель обучения – совершенствование и (или) получение новой компетенции, необходимой для профессиональной деятельности слушателя, и (или) повышение его профессионального уровня в рамках имеющейся квалификации

Основные задачи обучения:

- получение и систематизация знаний о различных технологических процессах машиностроительного производства, методах и видах контроля качества продукции, а также применяемых средств измерения;

- овладение способами организации трудового процесса, подготовкой и оснащением рабочего места, обеспечением безопасности труда;

- интеллектуальное развитие учащихся, формирование креативного мышления;

- воспитание инициативности и творческого подхода к трудовой деятельности, трудовой и технологической дисциплины, ответственного отношения к процессу и результатам труда

Форма обучения: очная

Срок освоения программы – 72 часа.

По итогам обучения слушатель получает свидетельство о профессии рабочего, должности служащего и удостоверение установленного образца.

#### **1.4. Категория слушателей программы и требования к их уровню подготовки**

Категория слушателей программы - специалисты предприятий.

Слушатель по дополнительной профессиональной программе «Контролер станочных и слесарных работ» должен иметь среднее общее образование / среднее профессиональное образование, либо обучаться по программам СПО.

#### **1.5 Требования к образованию слушателя для обеспечения дальнейшего трудоустройства**

В соответствии с Профессиональным стандартом № 1284 «Контролер станочных и слесарных работ», утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21.04.2022 г. № 234н слушатель по окончании обучения при устройстве на работу должен иметь следующее образование и опыт практической работы.

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	-

## **2. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ОПО**

### **2.1. Описание перечня профессиональных компетенций в рамках имеющейся квалификации, качественное изменение которых осуществляется в результате обучения.**

Основная программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки «Контролер станочных и слесарных работ» ориентирована на качественное изменение следующих профессиональных компетенций:

**ПК-1** – Способность участвовать в разработке программ и методик контроля и испытания машиностроительных изделий, средств технологического оснащения, диагностики, автоматизации и управления, осуществлять метрологическую поверку средств измерения основных показателей качества выпускаемой продукции, в оценке ее брака и анализе причин его возникновения, разработке мероприятий по его предупреждению и



устранению.

**ПК-2** – Способность работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил.

**ПК-3** – Способность применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности.

**ПК-4** – Способность использовать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты.

**ПК-5** – Способность проводить мероприятия по профилактике производственного травматизма и профессиональных заболеваний, контролировать соблюдение экологической безопасности проводимых работ, связанных с профессиональной деятельностью.

## 2.2. Виды деятельности и структура профессиональных компетенций

Виды деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Умения	Знания
Технический контроль качества деталей и сборочных единиц в механосборочном производстве	<b>ПК-1:</b> способность участвовать в разработке программ и методик контроля и испытания машиностроительных изделий, средств технологического оснащения, диагностики, автоматизации и управления, осуществлять метрологическую поверку средств измерения основных показателей качества выпускаемой продукции, в оценке ее брака и	Владеть методами оценки качества; средствами контроля качества изделий; Владеть навыками анализа текущей деятельности предприятия с целью выявления возможностей внедрения систем менеджмента качества	Уметь - делать обзор научной литературы, - использовать стандарты, разработки новой продукции, - разрабатывать чертежи заготовок; - выбирать материалы, оборудование, инструменты, оснастку и пр. для реализации отдельных заготовительных операций технологических процессов; - учитывать отдельные требования, предъявляемые	Знать - требования к качеству изделий и методы устранения брака; - состав и содержание основных версий стандартов менеджмента качества

	анализе причин его возникновения, разработке мероприятий по его предупреждению и устранению		при выборе оборудования и другого технологического оснащения заготовительного производства, - уметь пользоваться классификаторами; устанавливать основные требования к проектируемым заготовкам деталей машиностроения средней сложности	
Технический контроль качества деталей и сборочных единиц в механосборочном производстве	<b>ПК-2:</b> Способность работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил	Владеть навыками использования нормативно-технической документации, стандартов, норм и правил, связанных с профессиональной деятельностью	Уметь использовать нормативно-техническую документацию, стандарты, нормы и правила, связанные с профессиональной деятельностью;	Знать нормативно-техническую документацию, стандарты, нормы и правила, связанные с профессиональной деятельностью;
Технический контроль качества деталей и сборочных единиц в механосборочном производстве	<b>ПК-3:</b> Способность применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности	Владеть навыками применения методов контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности	Уметь использовать методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности	Знать методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности
Технический контроль качества деталей и сборочных единиц в механосборочном производстве	<b>ПК-4:</b> Способность использовать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к	Владеть навыками использования в соответствии с технологической документацией и подготовки к	Уметь использовать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе	Знать способы использования в соответствии с технологической документацией и подготовки к работе



	работе универсальные контрольно-измерительные инструменты	работе универсальных контрольно-измерительных инструментов	универсальные контрольно-измерительные инструменты	универсальных контрольно-измерительных инструментов
Технический контроль качества деталей и сборочных единиц в механосборочном производстве	<b>ПК-5:</b> Способность проводить мероприятия по профилактике производственного травматизма и профессиональных заболеваний, контролировать соблюдение экологической безопасности проводимых работ, связанных с профессиональной деятельностью	Владеть навыками проведения мероприятий по профилактике производственного травматизма и профессиональных заболеваний, контролировать соблюдение экологической безопасности проводимых работ, связанных с профессиональной деятельностью	Уметь выявлять группы риска персонала по уровню травмоопасности при проведении работ, связанных с профессиональной деятельностью	Знать правила выполнения работ, обеспечивающих травмобезопасность персонала

### 2.3. Матрица соотнесения учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей) и формируемых в них компетенций

Название учебной дисциплины	Трудоемкость по учебному плану, часов	Компетенции					Общее количество компетенций
		ПК 1	ПК 2	ПК 3	ПК 4	ПК 5	
Инженерная графика	12		+				1
Материаловедение	7			+			1
Метрология и стандартизация	17		+	+	+		3
Технологические процессы машиностроительного производства	4	+					1
Организация системы контроля качества на предприятии и промышленная безопасность	10	+				+	2
Учебная практика	20	+	+	+	+	+	5

### **3. ДОКУМЕНТЫ, РЕГЛАМЕНТИРУЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПРИ РЕАЛИЗАЦИИ ОППО**

Содержание и организация образовательного процесса при реализации данной ОППО регламентируются:

- учебным планом;
- календарным учебным графиком;
- рабочей программой учебной дисциплины;
- материалами, устанавливающими содержание и порядок проведения текущей, промежуточной и итоговой аттестаций.

### **4. ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ОППО**

Образовательная деятельность обучающихся предусматривает следующие виды учебных занятий и учебных работ: лекции, лабораторные работы, самостоятельная работа, определенные учебным планом.

Для всех видов аудиторных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

#### **Кадровое обеспечение ОППО**

Реализация ОППО программы профессиональной подготовки обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими высшее образование, соответствующее направленности программы, осваиваемой слушателями, либо дополнительное профессиональное образование - профессиональная переподготовка, направленность (профиль) которой соответствует направленности дополнительной профессиональной программы, осваиваемой слушателями, или преподаваемому учебному курсу, дисциплине (модулю).

При отсутствии педагогического образования – дополнительное профессиональное педагогическое образование.

#### **Учебно-методическое, информационное и материально-техническое обеспечение учебного процесса**

Основная программа профессионального обучения обеспечена необходимой учебно-методической документацией и материалами по всем учебным дисциплинам. Перечень основной и дополнительной литературы включен в рабочую программу дисциплины.

Библиотечный фонд укомплектован печатными и электронными изданиями, необходимой учебной литературой по всем дисциплинам программы.



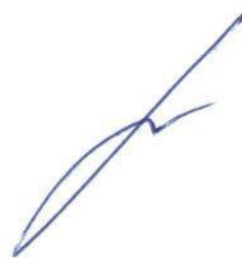
Вуз располагает достаточной материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов и форм занятий.

Разработчик ДПП:  
доцент кафедры технологии  
машиностроения, к.т.н.

Д.Г. Сергеев

Согласовано:

Заместитель руководителя  
Департамента образования ВятГУ



Т.А.Кудрявцева