

МИНИСТЕРСТВО ОБЩЕГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
ОБРАЗОВАНИЯ РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Ростовской области
«Донской промышленно-технический колледж (ПУ № 8) имени Б. Н. Слюсаря»



СОГЛАСОВАНО
И.о. начальника ЦПП ПАО «Роствертол»

И.Н. Никуленко

« 11 » 01 2017г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ РО «ДПТК (ПУ №8)
имени Б. Н. Слюсаря»



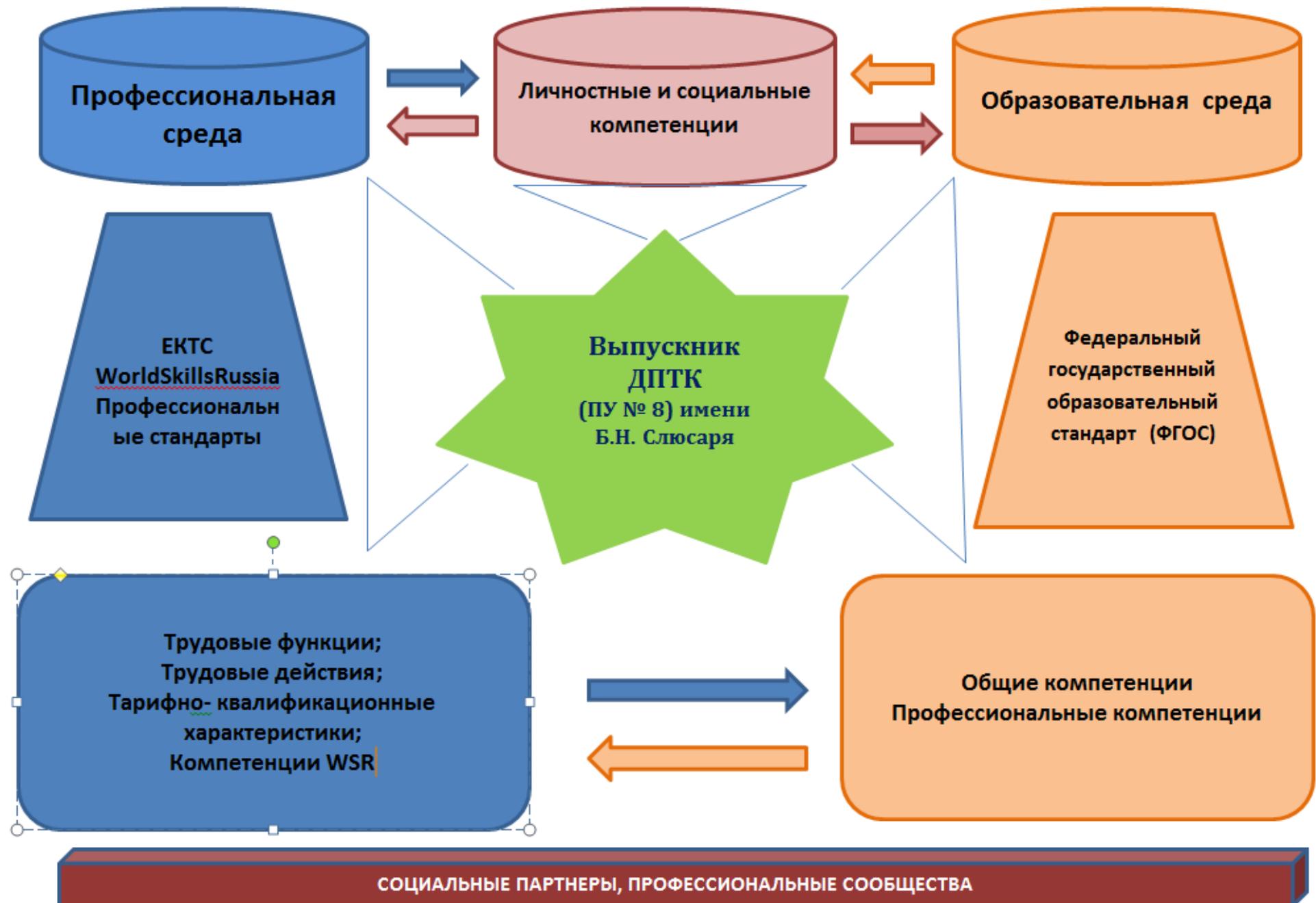
И.М. Ширяев

2017 г.

КОМПЕТЕНТНОСТНАЯ МОДЕЛЬ ВЫПУСКНИКА
на основе Федерального государственного образовательного стандарта
среднего профессионального образования
по профессии 15.01.25 Станочник (металлообработка)
базовый уровень подготовки

г. Ростов-на-Дону
2017 г.

КОМПЕТЕНТНОСТНАЯ МОДЕЛЬ ВЫПУСКНИКА



Профессия Квалификация	15.01.25 Станочник (металлообработка) Оператор станков с программным управлением Станочник широкого профиля
ФГОС СПО	151902.03 Станочник (металлообработка), утвержден приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013г № 822
Срок освоения	на базе основного общего – 2 года 10 месяцев
Область рынка труда	машиностроение
Область деятельности	Программное управление металлорежущими станками и обработка металлических изделий и деталей на металлорежущих станках различного вида и типа
Объекты деятельности	Металлорежущие станки (сверлильные, фрезерные, токарные и шлифовальные); Станки с числовым программным управлением (ЧПУ) и манипуляторы (роботы), а также технология обработки деталей и заготовок на них, специальные и универсальные приспособления и режущие инструменты
Виды деятельности	Программное управление металлорежущими станками Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Компетентностная модель выпускника разработана на основе:

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее – ФГОС-3 СПО) по профессии Станочник (металлообработка), утвержден приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013г № 822;
- Профессионального стандарта «Оператор – наладчик обрабатывающих центров с числовым программным управлением», утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 04.08.2014г. № 530н;
- Профессионального стандарта «Станочник широкого профиля», утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 22.04.2015г. № 239н.

Модель представляет собой совокупность требований, обязательных при реализации основных профессиональных образовательных программ по профессии Станочник (металлообработка) всеми образовательными учреждениями профессионального образования на территории Российской Федерации, имеющими право на реализацию основной профессиональной образовательной программы по данной специальности, государственную аккредитацию.

2. ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ СОКРАЩЕНИЯ

В макете компетентностной модели выпускника используются следующие сокращения:

СПО - среднее профессиональное образование;

ФГОС СПО - федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ПС- профессиональный стандарт;

ОУ - образовательное учреждение;

ППССЗ - программа подготовки специалистов среднего звена;

ОК- общая компетенция;

ПК - профессиональная компетенция;

ПМ - профессиональный модуль;

МДК - междисциплинарный курс.

3. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ

3.1. Нормативные сроки освоения основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования базовой подготовки при очной форме получения образования и присваиваемая квалификация приводятся в таблице 1.

Уровень образования, необходимый для приема на обучение по ППКРС	Наименование квалификации (профессий по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов)	Срок получения СПО по ППКРС в очной форме обучения
среднее общее образование	Оператор станков с программным управлением	10 мес.
основное общее образование	Станочник широкого профиля	2 года 10 мес.

4. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ

Область профессиональной деятельности выпускников: программное управление металлорежущими станками и обработка металлических изделий и деталей на металлорежущих станках различного вида и типа.

Объектами деятельности выпускников являются:

металлорежущие станки (сверлильные, фрезерные, токарные и шлифовальные); станки с числовым программным управлением (ЧПУ) и манипуляторы (роботы), а также технология обработки деталей и заготовок на них, специальные и универсальные приспособления и режущие инструменты.

Обучающийся по профессии 15.01.25 Станочник (металлообработка) готовится к следующим видам деятельности:

программное управление металлорежущими станками;

обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа.

5. ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ВЫПУСКНИКОМ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ 15.01.25 СТАНОЧНИК (МЕТАЛЛООБРАБОТКА)

5.1. Социально- личностные компетенции. Компетенции в области предпринимательской деятельности

Система воспитательной работы позволяет формировать не только общие компетенции, но и социальную и гражданскую активность, проявляющуюся в участии обучающихся в различных конкурсах, олимпиадах, фестивалях, спортивных секциях и т.д.

Выпускник должен обладать следующими видами дополнительной компетентности:

- специальная компетентность – на достаточно высоком уровне обладать профессиональной деятельностью, а также умением проектировать свое будущее профессиональное развитие;

- социальная компетентность – обладать сотрудничеством и групповой профессиональной деятельностью, владеть принятыми в настоящей специальности методами профессионального общения; обладать социальной ответственностью за последствия своей профессиональной деятельности;

- личностная компетентность – владение способами личностного самовыражения и саморазвития, средствами противостояния профессиональным деформациям личности;

- индивидуальная компетентность – развитие индивидуальности в пределах специальности, владение приемами самореализации, стремление к росту в профессиональной деятельности, оцепенелость профессиональному старению, умение разумно организовать свою деятельность без перегрузок сил и времени, материализовывать труд с легкостью, без усталости.

В области предпринимательских способностей выпускник должен обладать стремлением производить изменения сам и способностью приветствовать,

поддерживать инновационные процессы и адаптироваться к ним. Предпринимательские способности включают ответственность за результаты собственных действий как позитивных, так и негативных, наличие стратегического мышления, умения постановки целей и их достижение и устремленность к успеху.

5.2. Общие компетенции

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

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 эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

5.3. Профессиональные компетенции

5.3.1. в соответствии с ФГОС СПО 151902.03 Станочник (металлообработка), утвержденному приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013г № 822

ВПД 1	Программное управление металлорежущими станками
ПК 1.1	Осуществлять обработку деталей на станках с программным управлением с использованием пульта управления
ПК 1.2	Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы.
ПК 1.3.	Осуществлять техническое обслуживание станков с программным управлением и манипуляторов (роботов)
ПК 1.4.	Проверять качество обработки поверхности деталей.
ВПД 2	Обработка деталей на металлорежущих станках различного типа и вида
ПК 2.1	Выполнять обработку заготовок, деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, шлифовальных, координатных и шпоночных станках
ПК 2.2	Осуществлять наладку обслуживаемых станков
ПК 2.3	Проверять качество обработки деталей.

5.3.2. в соответствии с ПС «Оператор – наладчик обрабатывающих центров с числовым программным управлением», утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 04.08.2014г. № 530н;

Обобщенные трудовые функции	Трудовые функции
<p>Наладка и подналадка обрабатывающих центров с программным управлением для обработки простых и средней сложности деталей; обработка простых и сложных деталей</p>	<p>Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8 – 14 квалитетам</p>
	<p>Настройка технологической последовательности обработки и режимов резания, подбор режущих и измерительных инструментов и приспособлений по технологической карте</p>
	<p>Установка деталей в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с выверкой в двух плоскостях</p>
	<p>Отладка, изготовление пробных деталей и передача их в отдел технического контроля (ОТК)</p>
	<p>Подналадка основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы</p>
	<p>Обработка отверстий и поверхностей в деталях по 8 - 14 квалитетам</p>
	<p>Инструктирование рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании</p>
<p>Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров с программным управлением для обработки деталей, требующих перестановок и комбинированного их крепления; обработка деталей средней сложности</p>	<p>Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 7 - 8 квалитетам</p>
	<p>Программирование станков с числовым программным управлением (ЧПУ)</p>
	<p>Установка деталей в приспособлениях и на столе станка с выверкой их в различных плоскостях</p>
	<p>Обработка отверстий и поверхностей в деталях по 7 - 8 квалитетам</p>
<p>Наладка и регулировка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров с программным управлением для обработки деталей и сборочных единиц с разработкой программ управления; обработка</p>	<p>Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий и поверхностей в деталях по 6 квалитету и выше</p>
	<p>Обработка отверстий и поверхностей в деталях по 6 квалитету и выше</p>

сложных деталей

5.3.2. в соответствии с ПС «Станочник широкого профиля», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 22.04.2015г. № 239н.

Обобщенные трудовые функции	Трудовые функции
Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках	Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14 - 11 качеству
	Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14 - 11 качеству
	Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16 - 12 качеству
	Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11 - 9 качеству и шероховатостью поверхности Ra 2,5 ... 1,25
Обработка заготовок, деталей, изделий средней сложности из различных материалов на металлорежущих станках	Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 10 - 7 качеству
	Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 10 – 9 качеству
	Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 11 – 10 качеству

	<p>Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 8 - 7 качеству и шероховатостью поверхности Ra 1,25 ... 0,63</p>
<p>Обработка сложных деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках</p>	<p>Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 7 качеству</p>
	<p>Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 8 – 7 качеству</p>
	<p>Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 9 – 8 качеству</p>
	<p>Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 7 - 6 качеству и шероховатостью поверхности Ra 0,63 ... 0,32</p>
	<p>Обработка особо сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках</p>
<p>Обработка высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках, требующих точной выверки с применением оптических приборов</p>	
<p>Обработка уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках</p>	