



ЦЕНТР
ПОВЫШЕНИЯ
КВАЛИФИКАЦИИ
СТАНОВЛЕНИЕ

614000, г. Пермь, Парковая, 17
197345, г. Санкт-Петербург, Полиграфмашевский проезд, 3 А
129223, г. Москва, пр-т Мира 119, стр. 63
355035, г. Ставрополь, 3 Промышленная, 6 А
+7 (800) 551 09 52
mail.stanovlenie.org

www.stanovlenie.org

Основная программа профессионального обучения
Программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должности служащих
«Оператор сверлильных, фрезерных, расточных станков с числовым программным
управлением» 3-й разряд
в Центре «Становление»

Целью программы профессиональной подготовки является приобретение слушателями профессиональных компетенций, необходимых для выполнения нового вида профессиональной деятельности «обработка заготовок деталей машин на металлорежущих станках с числовым программным управлением» и приобретения новой профессии «Оператор станков с программным управлением». По окончании обучения выдается Свидетельство о профессии рабочего, должности служащего установленного образца с присвоением 3 квалификационного разряда.

Продолжительность: 144 ак. часа (18 дней)

Обучение проходят: лица, имеющие среднее общее образование, среднее и/или высшее профессиональное образование



Программирование




Практические занятия на промышленном станке с ЧПУ



1й-2й день

Модуль 1. Теоретическое обучение. Охрана труда. Допуски и технические измерения. Чтение схем и чертежей. Электротехника с основами промышленной электроники. Основы материаловедения. Основы технологии металлообработки.	16 ч.
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------



3й -4й день

Модуль 2. Профессиональный модуль Основные механизмы и узлы 3х координатных сверлильно-фрезерно-расточных (СФР) обрабатывающих центров с ЧПУ. Программное управление СФР-центрами с ЧПУ. Промежуточная аттестация	 16 ч.
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------



5й-6й день

Модуль 3. Практическое обучение. Учебная практика Выполнение цикла работ по обучению изготовлению детали средней сложности не типа тела вращения на 3х координатном сверлильно-фрезерно-расточном (СФР) обрабатывающих центре с ЧПУ	  16 ч.
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

7й-16й день

Модуль 3. Практическое обучение. Производственная практика Выполнение цикла работ по изготовлению детали средней сложности не типа тела вращения на 3х координатном сверлильно-фрезерно-расточном (СФР) обрабатывающих центре с ЧПУ	  80ч.
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

17й-18й день

Итоговая аттестация в форме квалификационного экзамена Выполнение цикла работ по изготовлению детали средней сложности не типа тела вращения на 3х координатном сверлильно-фрезерно-расточном (СФР) обрабатывающих центре с ЧПУ в соответствии с чертежом, включая программирование, наладку станка, обработку детали, проверку детали на годность. Корректировка программы, наладка станка, изготовление детали. Уборка станка и рабочего места	  16 ч.
Итого	144 ч.