

Основная программа профессионального обучения
Программа повышения квалификации по профессиям рабочих, должности служащих
«Оператор станков с программным управлением» 3-й разряд

в Центре «Становление»

Программа профессионального обучения предназначена для повышения разряда операторов токарных станков с ЧПУ. По окончании обучения выдается Свидетельство установленного образца о полученной квалификации с присвоением нового разряда.

Продолжительность: 20 ак. часов (5 дней по 4 часа)

Обучение проходят: операторы токарных станков с ЧПУ, имеющие 2й разряд



Программирование





Практические занятия на
промышленном станке с ЧПУ



1-й день

<p>Общепрофессиональный цикл Охрана труда Допуски и технические измерения Чтение схем и чертежей Электротехника с основами промышленной электроники Материаловедение Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках</p>	4 ч.
--	-------------



2-й день

<p>Профессиональный цикл Токарные станки с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, их эксплуатация и наладка Программное управление токарными станками с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой</p>	 	4 ч.
--	---	-------------


3-й день

<p>Производственная практика Выполнение цикла работ по изготовлению детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой</p>	 	4 ч.
--	---	-------------

4-й день

<p>Производственная практика Выполнение цикла работ по изготовлению детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой</p>	 	4 ч.
--	---	-------------

5-й день

<p>Итоговая аттестация в форме квалификационного экзамена Выполнение цикла работ по изготовлению детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с ЧПУ</p>		4 ч.
--	---	-------------

с многопозиционной револьверной головкой 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	
Итого	20 ч.