

Частное учреждение –
Организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр «Технопроф»

**Основная программа профессионального обучения –
программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих,
должностям служащих
«104930 Стерженщик машинной формовки»**

Квалификация: 2 разряд

г. Ульяновск

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Основная программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих «104930 Стерженщик машинной формовки» (далее - Программа) разработана в соответствии с нормами Федерального закона от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», с учетом требований Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 14 июля 2023 г. № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение», Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 г. № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 июля 2021 года № 503н «Об утверждении профессионального стандарта «Стерженщик машинной формовки» (далее – профстандарт 40.149).

Структура и содержание программы представлены пояснительной запиской, учебным планом, календарным учебным графиком, учебно-тематическим планом, рабочей программой теоретического и производственного обучения, планируемыми результатами освоения, квалификационной характеристикой, организационно-педагогическими условиями реализации программы, формами проверки знаний и оценочными материалами.

Цель реализации программы: формирование профессиональных знаний, умений и навыков по профессии рабочего «Стерженщик машинной формовки» в рамках 2-го уровня квалификации профессиональной деятельности «Изготовление литейных стержней с использованием машинной формовки», предусмотренной профстандартом 40.149, с присвоением 2 квалификационного разряда.

Категория обучающихся: лица в возрасте старше восемнадцати лет при наличии образования, не ниже среднего общего (далее - слушатели).

Срок обучения: 160 академических часов, из них теоретическое обучение – 40 академических часов; производственное обучение – 120 академических часов.

Режим занятий: 8 академических часов в день.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			лекции	произв. обуч-е	
1	Общетехнический курс	8	8	-	зачет
2	Специальный курс	24	24	-	зачет
3	Охрана труда и промышленная безопасность	6	6	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
5	Итоговая аттестация	2	2	-	экзамен
	Всего часов	160	40	120	-

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Календарные дни									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л, КЗ	Л	Л	Л, КЗ	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО
Календарные дни									
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	КПР	Л, ИА

Обозначения: Л – лекции, КЗ – контроль знаний (зачет), ПО – производственное обучение, КПР – квалификационная пробная работа, ИА – итоговая аттестация.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			лекции	произв. обуч-е	
1	Общетехнический курс	8	8	-	зачет
1.1	Основы материаловедения	6	6	-	-
1.2	Чтение чертежей	2	2	-	-
2	Специальный курс	24	24	-	зачет
2.1	Технологическая оснастка	4	4	-	-
2.2	Формовочные материалы и смеси	4	4	-	-
2.3	Оборудование, инструмент и приспособления, применяемые при машинной формовке	8	8	-	-
2.4	Технология изготовления стержней машинной формовки	4	4	-	-
2.5	Ремонт и обслуживание формовочного оборудования	4	4	-	-
3	Охрана труда и промышленная безопасность	6	6	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
4.1	Ознакомление с производством. Инструктаж по охране труда, пожарной безопасности	8	-	8	-
4.2	Ознакомление с производственным процессом литейного цеха и его оборудованием, рабочим местом	8	-	8	-
4.3	Изучение технологии изготовления стержней машинной формовки	16	-	16	-
4.4	Освоение основных приемов работы стерженщика машинной формовки	40	-	40	-
4.5	Самостоятельное выполнение работ	40	-	40	-
4.6	Квалификационная пробная работа	8	-	8	-
5	Итоговая аттестация	8	8	-	экзамен
	Всего часов	160	40	120	-

ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ

В результате освоения программы слушатель должен освоить выполнение предусмотренных профстандартом 40.149 трудовых функций и сформировать профессиональные компетентности, необходимые для выполнения работ, предусмотренных квалификационной характеристикой по данной профессии и квалификации:

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Изготовление литейных стержней первой группы сложности с использованием машинной формовки	2	Изготовление литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах	А/01.2	2
			Изготовление литейных стержней первой группы сложности на мундштучных машинах	А/02.2	2
			Изготовление литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах	А/03.2	2
			Изготовление литейных стержней первой группы сложности на стержневых машинах с продувкой газами	А/04.2	2
			Изготовление литейных стержней первой группы сложности на стержневых машинах с нагреваемой оснасткой	А/05.2	2

Наименование	Изготовление литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах	Код	А/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к изготовлению литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах
	Контроль состояния стержневых ящиков и формовочных инструментов для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах
	Проверка работоспособности пескодувной стержневой машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Подготовка пескодувной стержневой машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности к работе
	Установка каркасов в стержневые ящики для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Изготовление литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах
	Контроль качества литейных стержней первой группы сложности, изготовленных на пескодувных стержневых машинах
	Отделка литейных стержней первой группы сложности, изготовленных на пескодувных стержневых машинах
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Визуально оценивать состояние стержневых ящиков и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней первой группы

	сложности на пескодувных стержневых машинах
	Оценивать работоспособность пескодувной стержневой машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Регулировать режим работы пескодувной стержневой машины и подготавливать к работе пескодувную стержневую машину для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Визуально оценивать состояние каркасов для литейных стержней первой группы сложности
	Устанавливать и закреплять каркасы для литейных стержней первой группы сложности в стержневой ящик
	Управлять пескодувной стержневой машиной для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Осуществлять изготовление литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах
	Извлекать литейные стержни первой группы сложности, изготавливаемые на пескодувных стержневых машинах, из стержневых ящиков и размещать на сушильных плитах
	Визуально оценивать качество литейных стержней первой группы сложности, изготавливаемых на пескодувных стержневых машинах
	Использовать формовочный инструмент и приспособления для отделки литейных стержней первой группы сложности
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при изготовлении литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию на литейные стержни первой группы сложности
	Читать технологическую документацию на литейные стержни первой группы сложности
	Читать технологическую документацию на пескодувные стержневые машины и инструкции по эксплуатации пескодувных стержневых машин
Необходимые знания	Устройство и принципы работы пескодувных стержневых машин для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при машинном изготовлении стержней на пескодувных стержневых машинах
	Меры безопасности при изготовлении стержней на пескодувных стержневых машинах
	Меры безопасности при работе с самотвердеющими формовочными и стержневыми смесями
	Меры безопасности при работе с формовочными и стержневыми смесями, отверждаемыми конвективной сушкой
	Режимы работы пескодувных стержневых машин для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Назначение элементов интерфейса систем управления пескодувных стержневых машин для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Виды стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах
	Технологические свойства стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из самотвердеющих смесей
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из смесей, отверждаемых конвективной сушкой

	Методы отделки литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Методы отделки литейных стержней из смесей, отверждаемых конвективной сушкой
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из смесей, отверждаемых конвективной сушкой
	Устройство стержневых ящиков для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах
	Основные типы сушильных плит и их конструкции
	Основные типы армирующих каркасов для литейных стержней первой группы сложности и их конструкции
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по изготовлению литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Требования, предъявляемые к стержневым ящикам для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах
	Назначение и правила эксплуатации стержневой оснастки и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескодувных стержневых машинах
Другие характеристики	-

Наименование

Изготовление литейных стержней первой группы сложности на мундштучных машинах

Код

A/02.2

Уровень
(подуровень)
квалификации

2

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к изготовлению литейных стержней первой группы сложности на мундштучных машинах
	Осмотр и оценка работоспособности мундштучной машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Контроль состояния мундштуков и формовочных инструментов для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Проверка работоспособности мундштучной машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Подготовка мундштучной машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности к работе
	Изготовление литейных стержней первой группы сложности на мундштучной машине
	Контроль качества литейных стержней первой группы сложности, изготавливаемых на мундштучной машине
	Отделка литейных стержней первой группы сложности, изготовленных на мундштучной машине
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для изготовления литейных стержней первой группы сложности на мундштучных машинах в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Визуально оценивать состояние мундштуков и формовочного инструмента

	для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Оценивать работоспособность мундштучной машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Настраивать и подготавливать мундштучную машину для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Управлять мундштучной машиной для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Изготавливать литейные стержни первой группы сложности
	Визуально оценивать качество литейных стержней первой группы сложности, изготавливаемых на мундштучной машине
	Использовать формовочный инструмент и приспособления для отделки литейных стержней первой группы сложности
	Размещать литейные стержни первой группы сложности на сушильных плитах
	Читать конструкторскую документацию на литейные стержни первой группы сложности, изготавливаемые на мундштучных машинах
	Читать технологическую документацию на литейные стержни первой группы сложности, изготавливаемые на мундштучных машинах
	Читать технологическую документацию на мундштучные машины и инструкции по эксплуатации мундштучных машин
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при изготовлении литейных стержней первой группы сложности на мундштучных машинах
Необходимые знания	Устройство и принципы работы мундштучных машин для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при машинном изготовлении стержней на мундштучных машинах
	Меры безопасности при работе с формовочными и стержневыми смесями, отверждаемыми конвективной сушкой
	Устройство мундштуков для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Основные типы сушильных плит и их конструкции
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из смесей, отверждаемых конвективной сушкой
	Методы отделки литейных стержней из смесей, отверждаемых конвективной сушкой
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из смесей, отверждаемых конвективной сушкой
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по изготовлению литейных стержней первой группы сложности на мундштучных машинах
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Технология изготовления литейных стержней первой группы сложности на мундштучных машинах
	Назначение и правила эксплуатации стержневой оснастки и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней первой группы сложности на мундштучных машинах
Другие характеристики	-

Наименование

Изготовление литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах

Код

A/03.2

Уровень
(подуровень)
квалификации

2

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к изготовлению литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Контроль состояния стержневых ящиков и формовочных инструментов для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Проверка работоспособности пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Подготовка пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности к работе
	Установка каркасов в стержневые ящики для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Изготовление литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Контроль качества литейных стержней первой группы сложности, изготовленных на пескострельных стержневых машинах
	Отделка литейных стержней первой группы сложности, изготовленных на пескострельных стержневых машинах
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Визуально оценивать состояние стержневых ящиков и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Оценивать работоспособность пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Регулировать режим работы машины и подготавливать пескострельную стержневую машину для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Визуально оценивать состояние каркасов для литейных стержней первой группы сложности
	Устанавливать и закреплять каркасы для литейных стержней первой группы сложности в стержневой ящик
	Управлять пескострельной стержневой машиной для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Осуществлять изготовление литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Извлекать литейные стержни первой группы сложности, изготавливаемые на пескострельных машинах, из стержневых ящиков и размещать на сушильных плитах
	Визуально оценивать качество литейных стержней первой группы сложности, изготавливаемых на пескострельных стержневых машинах
	Использовать формовочный инструмент и приспособления для отделки литейных стержней первой группы сложности
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при изготовлении литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию на литейные стержни первой группы сложности
	Читать технологическую документацию на литейные стержни первой группы сложности
	Читать технологическую документацию на пескострельные стержневые машины и инструкции по эксплуатации пескострельных стержневых машин

Необходимые знания	Устройство и принципы работы пескострельных машин для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при машинном изготовлении стержней на пескострельных стержневых машинах
	Меры безопасности при изготовлении стержней на пескострельных стержневых машинах
	Меры безопасности при работе с самотвердеющими формовочными и стержневыми смесями
	Меры безопасности при работе с формовочными и стержневыми смесями, отверждаемыми конвективной сушкой
	Режимы работы стержневых пескострельных машин для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Назначение элементов интерфейса систем управления пескострельных стержневых машин для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Виды стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах
	Технологические свойства стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из самотвердеющих смесей
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из смесей, отверждаемых конвективной сушкой
	Методы отделки литейных стержней из смесей, отверждаемых конвективной сушкой
	Методы отделки литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из смесей, отверждаемых конвективной сушкой
	Устройство стержневых ящиков для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Основные типы сушильных плит и их конструкции
	Основные типы армирующих каркасов для литейных стержней первой группы сложности и их конструкции
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по изготовлению литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Требования, предъявляемые к стержневым ящикам для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах
	Назначение и правила эксплуатации стержневой оснастки и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах
Другие характеристики	-

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к изготовлению литейных стержней первой группы сложности на стержневых машинах с продувкой газами
	Контроль состояния стержневых ящиков и формовочных инструментов для изготовления литейных стержней первой группы сложности на стержневых машинах с продувкой газами
	Проверка работоспособности стержневой машины с продувкой газами для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Подготовка стержневой машины с продувкой газами для изготовления литейных стержней первой группы сложности к работе
	Установка каркасов в стержневые ящики для изготовления литейных стержней первой группы сложности на стержневой машине с продувкой газами
	Изготовление литейных стержней первой группы сложности на стержневой машине с продувкой газами
	Контроль качества литейных стержней первой группы сложности, изготовленных на стержневой машине с продувкой газами
	Отделка литейных стержней первой группы сложности, изготовленных на стержневой машине с продувкой газами
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для изготовления литейных стержней первой группы сложности на стержневой машине с продувкой газами в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Визуально оценивать состояние стержневых ящиков и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней первой группы сложности на стержневой машине с продувкой газами
	Оценивать работоспособность стержневой машины с продувкой газами для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Регулировать режим работы стержневой машины с продувкой газами и подготавливать стержневую машину с продувкой газами для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Визуально оценивать состояние каркасов для литейных стержней первой группы сложности
	Устанавливать и закреплять каркасы для литейных стержней первой группы сложности в стержневой ящик
	Управлять стержневой машиной с продувкой газами для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Осуществлять изготовление литейных стержней первой группы сложности на стержневой машине с продувкой газами
	Визуально оценивать качество литейных стержней первой группы сложности, изготавливаемых на стержневой машине с продувкой газами
	Использовать формовочный инструмент и приспособления для отделки литейных стержней первой группы сложности
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при изготовлении литейных стержней первой группы сложности на стержневой машине с продувкой газами
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию на литейные стержни первой группы сложности
	Читать технологическую документацию на литейные стержни первой группы сложности
	Читать технологическую документацию на стержневую машину с продувкой газами и инструкции по эксплуатации стержневых машин с

	продувкой газами
Необходимые знания	Устройство и принципы работы стержневых машин с продувкой газами для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при машинном изготовлении стержней на стержневых машинах с продувкой газами
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при продувке литейных стержней газами
	Меры безопасности при изготовлении стержней на стержневых машинах с продувкой газами
	Меры безопасности при работе со стержневыми смесями, отверждаемыми продувкой газами
	Режимы работы стержневых пескострельных машин с продувкой газами для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Режимы работы стержневых пескодувных машин с продувкой газами для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Назначение элементов интерфейса систем управления стержневых машин с продувкой газами для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Виды стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах с продувкой газами
	Виды стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескодувных машинах с продувкой газами
	Технологические свойства стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней первой группы сложности, отверждаемых продувкой газами
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из стержневых смесей, отверждаемых продувкой газами
	Методы отделки литейных стержней из смесей, отверждаемых продувкой газами
	Типы газов, применяемых для отверждения стержневых смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из стержневых смесей, отверждаемых продувкой газами
	Устройство стержневых ящиков для изготовления литейных стержней первой группы сложности на стержневых пескострельных машинах с продувкой газами
	Устройство стержневых ящиков для изготовления литейных стержней первой группы сложности на стержневых пескодувных машинах с продувкой газами
	Основные типы армирующих каркасов для литейных стержней первой группы сложности и их конструкции
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по изготовлению литейных стержней первой группы сложности на стержневых машинах с продувкой газами
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Требования, предъявляемые к стержневым ящикам для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах

	с продувкой газами
	Требования, предъявляемые к стержневым ящикам для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескодувных машинах с продувкой газами
	Назначение и правила эксплуатации стержневой оснастки и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескодувных машинах с продувкой газами
	Назначение и правила эксплуатации стержневой оснастки и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах с продувкой газами
Другие характеристики	-

Наименование	Изготовление литейных стержней первой группы сложности на стержневых машинах с нагреваемой оснасткой	Код	A/05.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к изготовлению литейных стержней первой группы сложности на стержневых машинах с нагреваемой оснасткой
	Контроль состояния стержневых ящиков и формовочных инструментов для изготовления литейных стержней первой группы сложности на стержневых машинах с нагреваемой оснасткой
	Проверка работоспособности стержневой машины с нагреваемой оснасткой для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Подготовка стержневой машины с нагреваемой оснасткой для изготовления литейных стержней первой группы сложности к работе
	Изготовление литейных стержней первой группы сложности на стержневой машине с нагреваемой оснасткой
	Контроль качества литейных стержней первой группы сложности, изготовленных на стержневой машине с нагреваемой оснасткой
	Отделка литейных стержней первой группы сложности, изготовленных на стержневой машине с нагреваемой оснасткой
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для изготовления литейных стержней первой группы сложности на стержневой машине с нагреваемой оснасткой в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Визуально оценивать состояние стержневых ящиков и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней первой группы сложности на стержневой машине с нагреваемой оснасткой
	Оценивать работоспособность стержневой машины с нагреваемой оснасткой для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Регулировать режим работы стержневой машины с нагреваемой оснасткой и подготавливать стержневую машину с нагреваемой оснасткой для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Управлять стержневой машиной с нагреваемой оснасткой для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Осуществлять изготовление литейных стержней первой группы сложности на стержневой машине с нагреваемой оснасткой
	Визуально оценивать качество литейных стержней первой группы сложности, изготавливаемых на стержневой машине с нагреваемой оснасткой
	Использовать формовочный инструмент и приспособления для отделки литейных стержней первой группы сложности
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при изготовлении литейных стержней первой группы сложности на стержневой

	машине с нагреваемой оснасткой
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию на литейные стержни первой группы сложности
	Читать технологическую документацию на литейные стержни первой группы сложности
	Читать технологическую документацию на стержневые машины с нагреваемой оснасткой и инструкции по эксплуатации стержневых машин с нагреваемой оснасткой
Необходимые знания	Устройство и принципы работы стержневых машин с нагреваемой оснасткой для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при машинном изготовлении стержней на стержневых машинах с нагреваемой оснасткой
	Меры безопасности при изготовлении стержней на стержневых машинах с нагреваемой оснасткой
	Меры безопасности при работе со стержневыми смесями, отверждаемыми при нагреве оснастки
	Режимы работы стержневых машин для изготовления литейных стержней первой группы сложности с нагреваемой оснасткой
	Назначение элементов интерфейса систем управления стержневых машин для изготовления литейных стержней первой группы сложности с нагреваемой оснасткой
	Виды стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней первой группы сложности на машинах с нагреваемой оснасткой
	Технологические свойства стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней первой группы сложности, отверждаемых при нагреве оснастки
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из стержневых смесей, отверждаемых при нагреве оснастки
	Методы отделки литейных стержней из смесей, отверждаемых в нагреваемой оснастке
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из стержневых смесей, отверждаемых при нагреве оснастки
	Устройство стержневых ящиков для изготовления литейных стержней первой группы сложности на стержневых машинах с нагреваемой оснасткой
	Режимы нагрева оснастки при изготовлении литейных стержней первой группы сложности на стержневых машинах с нагреваемой оснасткой
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по изготовлению литейных стержней первой группы сложности на стержневых машинах с нагреваемой оснасткой
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Требования, предъявляемые к стержневым ящикам для изготовления литейных стержней первой группы сложности на стержневых машинах с нагреваемой оснасткой
	Назначение и правила эксплуатации стержневой оснастки и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней первой группы

	сложности на стержневых машинах с нагреваемой оснасткой
Другие характеристики	-

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Стерженщик машинной формовки 2-го разряда

Характеристика работ. Изготовление на стержневых машинах, автоматах и пескодувных машинах мелких и средних размеров стержней средней сложности стержней по стержневым ящикам. Установка каркасов простой и средней сложности, отделка, крепление стержней и укладка их для сушки. Устранение мелких неполадок в машинах. Изготовление стержней одинакового сечения на мундштучных машинах.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемых стержневых, пескодувных и мундштучных машин, автоматов, приспособлений и оснастки; состав стержневых смесей и других материалов и требования, предъявляемые к ним; назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов; правила размещения газоотводов; требования, предъявляемые к готовым стержням; режимы сушки стержней.

ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Для реализации программы обеспечивается:

- наличие на праве собственности или ином законном основании зданий, строений, сооружений, помещений и территорий, необходимых для осуществления образовательной деятельности по заявленным к лицензированию образовательным программам;

- наличие материально-технического обеспечения образовательной деятельности, оборудование помещений в соответствии с государственными и местными нормами и требованиями, в том числе в соответствии с требованиями федеральных государственных образовательных стандартов, федеральными государственными требованиями, образовательными стандартами;

- наличие санитарно-эпидемиологического заключения о соответствии санитарным правилам зданий, строений, сооружений, помещений, оборудования и иного имущества, которые предполагается использовать для осуществления образовательной деятельности;

- наличие специальных условий для получения образования обучающимися с ограниченными возможностями здоровья;

- наличие условий для функционирования электронной информационно-образовательной среды, включающей в себя электронные информационные ресурсы, электронные образовательные ресурсы, совокупность информационных технологий, телекоммуникационных технологий и соответствующих технологических средств и обеспечивающей освоение обучающимися независимо от их местонахождения образовательных программ в полном объеме;

- наличие печатных и (или) электронных образовательных и информационных ресурсов по реализуемым в соответствии с лицензией образовательным программам, соответствующих требованиям федеральных государственных образовательных стандартов, федеральным государственным требованиям и (или) образовательным стандартам;

- наличие в штате или привлечение на ином законном основании педагогических работников, имеющих среднее профессиональное или высшее образование и стаж работы, необходимый для осуществления образовательной деятельности по реализуемым образовательным программам;

- неразглашение персональных данных слушателей третьим лицам при обработке персональных данных;

- наличие лицензии на осуществление образовательной деятельности по реализации дополнительных профессиональных программ;

- использование методов обучения с применением современных инновационных образовательных технологий и средств обучения, методов контроля и управления образовательным процессом.

ФОРМЫ ПРОВЕРКИ ЗНАНИЙ

Проверка знаний слушателей включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и итоговую аттестацию.

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателями в процессе проведения занятий в форме фронтального опроса, а также при выполнении слушателями тестовых заданий.

Формой промежуточной аттестации является зачет по учебному курсу, который может проводиться в форме тестирования, опроса, анализа ситуаций, выполнения практических заданий (упражнений) и иных формах.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

На итоговую аттестацию слушатель представляет заключение о выполнении им квалификационной пробной работы.

Отметки по итоговой аттестации выставляются в соответствии с Положением об итоговой аттестации слушателей программ дополнительного профессионального образования и профессионального обучения.

ДОКУМЕНТЫ ОБ ОБУЧЕНИИ

По результатам квалификационного экзамена, на основании протокола аттестационной комиссии, окончившему обучение слушателю присваивается квалификация (профессия), разряд, выдается документ о квалификации установленного образца и выписка из протокола заседания аттестационной комиссии.

Лицам, не прошедшим итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть программы и (или) отчисленным из Учебного центра, выдается справка об обучении или о периоде обучения установленного образца.