ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ЦЕНТР ОПЕРАТИВНОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ»

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор
АО «ВМС-Принт»

_____ Мирзамахмудов М.Б.

«18» февраля 2018 года
м.п.

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор ООО «ЦОПО»

_____ Р.В. Венков

«01» марта 2018 года
м.п.

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

«Машинист фальцевальных машин»

(Код профессии: 14317)

г. Подольск

Основная программа профессионального обучения «Машинист фальцевальных машин» разработана Обществом с ограниченной ответственностью «Центр Оперативного Профессионального Обучения» на основе:

1. Федерального закона от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

2. Приказа Министерства образования и науки Российской Федерации от 02 июля 2013 г. № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;

3. Приказа Министерства образования и науки Российской Федерации от 18.04.2013 г. № 292 (ред. от 21.08.2013) «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;

4. Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 29.01.26 Печатник плоской печати, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 759 от 2 августа 2013 г. (регистрационный № 29535 от 20 августа 2013 г.).

5. Государственного образовательного стандарта начального профессионального образования по профессии "Машинист" (брошюровочно-переплетное производство) ОСТ 9 ПО 02. 33.4 - 2001, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации “12 ” сентября 2001 г.

Основная программа профессионального обучения «Машинист фальцевальных машин» регламентирует цель, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии организации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по данной профессии и включает в себя учебный план, рабочие программы дисциплин, профессиональных модулей, учебной и производственной практики, фонды оценочных средств и методические материалы, обеспечивающие качественную подготовку обучающихся.

Программа профессионального обучения «Машинист фальцевальных машин» реализуется с использованием сетевой формы. Акционерное общество «ВМС-Принт» обладает ресурсами, необходимыми для осуществления обучения, проведения производственной практики и осуществления иных видов учебной деятельности, предусмотренных программой подготовки квалифицированных рабочих.

Обучение по программе подготовки квалифицированных рабочих ведется на русском языке.

Нормативный срок освоения программы: при очной форме получения образования – 72 академических часа.

Организация - разработчик: Общество с ограниченной ответственностью «Центр Оперативного Профессионального Обучения»

СОГЛАСОВАНО
На заседании педагогического совета
Протокол №_____от
Председатель совета_____Р.В. Венков

I.ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ

1.1. Целью реализации Программы профессионального обучения «Машинист фальцевальных машин» является получение слушателями профессиональных компетенций для выполнения работ:

- Фальцовка отпечатанных листов на одинарных ножевых, кассетных и кассетно-ножевых фальцевальных машинах.
- Установка и регулирование самонаклада, транспортных тесем, устройства бокового равнения листа, фальцаппарата, приемного устройства, устройства для термонитей и других механизмов в соответствии с форматом, количеством сгибов и видом фальцовки.
- Сталкивание, подсчет и упаковка сфальцованных тетрадей.
- Устранение неполадок в работе фальцевальной машины.
- Фальцовка иллюстраций и вкладка тетради в разъем сфальцованной картины, фальцовка обложки и вкладка внутренних листов в обложку документных книжек для изделий Гознака с контролем последовательности нумерации на фальцевальной машине.
- Подготовка фальцевальной машины к работе.
- Зарядка самонакладов. Регулирование присосов, подачи воздуха, отделяющих щеток, прижима транспортных тесем выводного устройства, фальцевальной кассеты и других механизмов фальцевальных машины в соответствии с форматом, количеством сгибов, видом фальцовки и плотностью бумаги картины и листа.
- Сталкивание, счет и упаковка вложенных листов.
- Устранение неполадок в работе, чистка и смазка фальцевальной машины.
- Фальцовка обрезной отпечатанной обложки с наклеенным титулом и форзацем изделий Гознака на биговально-фальцевальной машине.
- Установка и регулирование самонаклада, выравнивателя, ширины и глубины бига, ширины фальца, приемного стола и других механизмов фальцевальной машины в соответствии с форматом изделий.
- Ведение процесса биговки и фальцовки обложки. Проверка качества продукции. Устранение неполадок в работе, чистка и смазка фальцевальной машины.

1.2. Характеристика квалификации, область, объекты и виды профессиональной деятельности.

Область профессиональной деятельности слушателей:
- Выполнение комплекса операций по фальцовке листов-оттисков (или другой продукции) на фальцевальных машинах.

Объекты профессиональной деятельности:
Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

- печатное оборудование;
- полиграфические материалы;
- параметры печатного процесса;
- нормативно-техническая документация;
- технические средства измерения.

1.3. Обучающийся по профессии «Машинист фальцевальных машин» готовится к следующим видам деятельности:

1.3.1. Выполнение брошюровочно-переплетных процессов завершающего этапа изготовления печатной продукции на соответствующем оборудовании.

1.4. Планируемые результаты обучения:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

- устанавливать и регулировать самонаклад, транспортные тесьмы, устройства бокового равнения листа, фальцаппарат, приемное устройство, фальцевальную кассету, устройства для термонитей и другие механизмы в соответствии с форматом, коли-чеством сгибов и видом фальцовки;
- устанавливать ножи и регулирует резальное устройство;
- производить фальцовку изделий на ножевых, кассетных и кассетно-ножевых фальцевальных машинах;
- регулировать механизмы заклейки и перфорации;
- заряжать самонаклады;
- вести процесс биговки и фальцовки обложки;
- осуществлять фальцовку обрезной отпечатанной обложки с наклеенным титулом и форзацем на биговально-фальцевальной машине;
- производить заклейку, перфорацию, пробивку отверстий, скрепляет полуфабрикаты металлическим блочком на фальцевально-заклеечно-перфорационной, фальцевально-вкладочной и склеечно-конвертирующей машинах;
- сталкивать, подсчитывает и упаковывает сфальцованную продукцию; защищать свои трудовые права в рамках действующего законодательства;

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:

- Типовые конструкции, технологические возможности и основные регулировки фальцевальных машин.
- Варианты спуска полос и фальцовки.
- Требования к качеству фальцовки.
- Предельные отклонения при фальцовке листов.
- Способы контроля качества фальцовки.

1.5. Виды профессиональной деятельности и Профессиональные компетенции:

Вид профессиональной деятельности	**Наименование профессиональных компетенций**
Выполнение комплекса операций по фальцовке листов-оттисков (или другой продукции) на фальцевальных машинах.	ПК 1.1. Устанавливает и регулирует самонаклад, транспортные тесьмы, устройства бокового равнения листа, фальцаппарат, приемное устройство, фальцевальную кассету, устройства для термонитей и другие механизмы в соответствии с форматом, количеством сгибов и видом фальцовки; ПК 1.2. Устанавливает ножи и регулирует резальное устройство; ПК 1.3. Производит фальцовку изделий на ножевых, кассетных и кассетно-ножевых фальцевальных машинах; ПК 1.4. Регулирует механизмы заклейки и перфорации; ПК 1.5. Заряжает самонаклады; ПК 1.6. Ведет процесс биговки и фальцовки обложки; ПК 1.7. Осуществляет фальцовку обрезной отпечатанной обложки с наклеенным титулом и форзацем на биговально-фальцеваль-ной машине; ПК 1.8. Производит заклейку, перфорацию, пробивку отверстий, скрепляет полуфабрикаты металлическим блочком на фальцевально-заклеечно-перфорационной, фальцевально-вкладочной и склеечно-конвертирующей машинах; ПК 1.9. Сталкивает, подсчитывает и упаковывает сфальцованную продукцию; ПК 1.10. Стандартизация и контроль качества продукции;

1.6. Категория слушателей: к освоению программы профессионального обучения «Машинист фальцевальных машин» допускаются лица не моложе 18 лет, в том числе лица, не имеющие основного общего или среднего общего образования.

1.7. Нормативный срок обучения по Программе составляет 72 часа.

1.8. Формы обучения: очная с применением дистанционных образовательных технологий.

2. УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ
Основная программа профессионального обучения «Машинист фальцевальных машин»

2.1. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы, практика	Всего	Всего (часов) в том числе			
			теоретические занятия		практические занятия	самостоятельная работа
			аудиторно	дистанционно		
ПМ.00	Теоретическое обучение	32	28	(28)	-	4
ПП.00	Практическое обучение	36	-	-	30	6
ИА	Итоговая аттестация	4	-	-	4	-
	Всего:	**72**	**28**	**(28)**	**34**	**10**

2.2. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Период обучения (дни)	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**	**8**	**9**	**10**
Курс обучения	**Т**	**Т**	**Т**	**Т/зач**	**П**	**П**	**П**	**П**	**П**	**ИА**

Условные обозначения:
Т – теоретическое обучение,
П- производственное обучение,
Зач.-зачет
ИА – итоговая аттестация

2.3. УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН
Основная программа профессионального обучения «Машинист фальцевальных машин»

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. профессиональные модули, практика	всего	Всего (часов) в том числе			
			Теоретические занятия		Практические занятия	самостоятельная работа
			аудиторно	дистанционно		
ПМ.01	**«Основная программа профессионального обучения «Машинист фальцевальных машин»**	**32**				
Тема 1	Общая схема технологического процесса изготовления изданий. Брошюровочно-переплетные, отделочные процессы.	**8**	6	(6)	-	2
Тема 2	Допечатные процессы. Печатные процессы. Брошюровочно-переплетные и отделочные процессы.	**8**	6	(6)	-	2
Тема 3	Счет, сталкивание, подрезка, разрезка листов.	**8**	6	(6)	-	2
Тема 4	Фальцовка листов. Процессы склеивания.	**6**	4	(4)	-	2
	Зачёт по теоретическому обучению.	**2**	2	(2)	-	-
ПО.00	**Практика (производственное обучение).**	**36**				
ПО.01	Ознакомление с предприятием и выполняемой работой. Вводный инструктаж. Ознакомление с организацией рабочего места, режимом работы и правилами внутреннего распорядка. Инструктаж по охране труда, электробезопасности, пожарной безопасности.	**8**	-	-	8	-
ПО.02	Регулировки фальцевальных машин под руководством ответственного специалиста.	**10**	-	-	8	2
ПО.03	Склеивание, присоединение дополнительных элементов, комплектовка блоков под руководством ответственного специалиста.	**10**	-	-	8	2
ПО.04	Стандартизация и контроль качества продукции. Выполнение работ по производственной инструкции.	**8**	-	-	6	2
ИА	**Итоговая аттестация. Квалификационный экзамен (Выполнение пробной квалификационной работы)**	**4**	-	-	4	-
	Всего часов:	**72**				

2.4. Содержание обучения по основной программе профессионального обучения «Машинист фальцевальных машин»

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала (теоретические занятия), самостоятельная работа обучающихся	Количество часов					Уровень освоения
		ВСЕГО по разделу или теме	в том числе				
			теоретические занятия		практические занятия	самостоятельная работа	
			аудиторные	дистанционно			
ПМ.01.	**«Основная программа профессионального обучения «Машинист фальцевальных машин»**						
Тема 1.	**Общая схема технологического процесса изготовления изданий. Брошюровочно-переплетные, отделочные процессы.**	8	6	(6)	-	2	
	Брошюровочно-переплетные, отделочные процессы. Основные виды изданий: определение, характеристика, конструкция. Основные стандарты бумаги. Бумажный и печатный лист, доли листа, страницы. Форматы изданий. Форматы полос, вариант оформления. Спуск полос, раскладка. Сигнатура, норма, поля. Лист для фальцовки.						ПК 1.1 - 1.7
Тема 2.	**Допечатные процессы. Печатные процессы. Брошюровочно-переплетные и отделочные процессы.**	8	6	(6)	-	2	
	Допечатные процессы: воспроизведение текстовой и изобразительной информации. Изготовление фотоформ: текстовых, изобразительных, тексто-изобразительных. Общие понятия. Схемы изготовления. Изготовление печатных форм для основных способов печати традиционными способами. Изготовление печатных форм лазерным излучением. Печатные процессы: основы, схемы получения оттисков в основных способах печати. Печатные машины офсетной, высокой, глубокой печати; общие сведения, основные устройства Технология печатания. Современные процессы печатания с использованием цифровой технологии. Бесконтактные способы печати. Специальные способы печати. Брошюровочно-переплетные и отделочные процессы: основные сведения, общие схемы. Производство брошюр и книжно-журнальных изданий в обложках. Производство книг в переплетных крышках.						ПК 1.1 - 1.6
Тема 3.	**Счет, сталкивание, подрезка, разрезка листов.**	8	6	(6)	-	2	
	Назначение, технология выполнения. Требования к листам-оттискам. Способы определения линии реза. Определение верных сторон листа. Факторы, влияющие на точность разрезки. Оборудование для разрезки. Технические требования к качеству разрезки. Принципиальная схема рабочей машины и ее основные элементы. Кинематика механизмов. Основные передачи. Детали машин.						ПК 1.9

Тема 4	**Фальцовка листов. Процессы склеивания.**	6	4	(4)	-	2	
	Фальцовка листов: назначение, виды, технология фальцовки, способы образования фальца на машинах, требования к качеству. Варианты спуска полос и фальцовки. Перфорация, биговка, назначение. Прессование, назначение, виды, режимы, влияние на качество. Оборудование для фальцовки. Процессы склеивания: назначение, теоретические основы. Рабочие растворы клеев: назначение, рецептура, правила приготовления, технологические требования.						ПК 1.3 - 1.8
	Зачёт по теоретическому обучению.	**2**	**2**	**(2)**			
ПО.01.	**Ознакомление с предприятием и выполняемой работой. Вводный инструктаж. Ознакомление с организацией рабочего места, режимом работы и правилами внутреннего распорядка. Инструктаж по охране труда, электробезопасности, пожарной безопасности.**	**8**	**-**	**-**	**8**		
ПО.02.	**Регулировки фальцевальных машин под руководством ответственного специалиста.**	**10**	**-**	**-**	**8**	**2**	**ПК 1.4 - 1.6**
	Фальцевальные машины: назначение, технологические возможности, область применения, классификация. Основные узлы: назначение, конструкция, принцип действия, основные регулировки. Кассетные фальцевальные автоматы: назначение, принцип действия, основные марки, конструктивные особенности, технические характеристики, особенности эксплуатации. Комбинированные фальцевальные автоматы: назначение, принцип действия, основные марки, преимущества, конструктивные особенности; технические и эксплуатационные характеристики. Фальцевально-швейные автоматы. Назначение, принцип действия, основные марки, технологические возможности, конструктивные особенности. Технические и эксплуатационные характеристики. Цифровые кассетные и комбинированные фальцевальные автоматы модульного принципа построения. Многокассетные фальцевальные машины, объединенные с электронными и цифровыми операционными и контролирующими системами. Фальцовка с гибким изменением параметров в зависимости от индивидуальных требований под руководством ответственного специалиста.						
ПО.03.	**Склеивание, присоединение дополнительных элементов, комплектовка блоков под руководством ответственного специалиста.**	**10**	**-**	**-**	**8**	**2**	**ПК 1.7 - 1.8**
	Осуществление фальцовки обрезной отпечатанной обложки с наклеенным титулом и форзацем на биговально-фальцевальной машине под руководством ответственного специалиста; Производство заклейки, перфорации, пробивки отверстий, скрепление полуфабрикатов металлическим блочком на фальцевально-заклеечно-перфорационной, фальцевально-вкладочной и склеечно-конвертирующей машинах под руководством ответственного специалиста;						

ПО.04.	**Стандартизация и контроль качества продукции. Выполнение работ по производственной инструкции.**	**8**	**-**	**-**	**6**	**2**	
	Оценка качества продукции, существенно влияющие на долговечность и эстетические показатели изданий. Визуальный контроль полуфабрикатов и продукции, сравнение ее с эталонным образцом. Выполнение работ по производственной инструкции.						**ПК 1.1.-ПК 1.10**
ИА	**Итоговая аттестация. Квалификационный экзамен (Выполнение пробной квалификационной работы)**	**4**	**-**	**-**	**4**	**-**	
	Всего:	**72**	**28**	**(28)**	**34**	**10**	

III.УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ «Машинист фальцевальных машин»

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Аудиторное обучение по основной программе профессионального обучения «Машинист фальцевальных машин» проходит в учебных кабинетах.

Оборудование учебного кабинета:
- рабочие места с компьютерами по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- компьютер на рабочем месте преподавателя;
- проектор мультимедийный;
- экран настенный рулонный;
- методические материалы в электронной форме и распечатке на А4;

Производственная практика (производственное обучение) является обязательным разделом при освоении программы профессионального обучения «Машинист фальцевальных машин». Она представляет собой вид учебной деятельности, направленной на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.
Производственная практика (производственное обучение) проводится образовательной организацией совместно с Акционерным обществом «ВМС-Принт» в производственных мастерских.
Форма отчетности при прохождении практического обучения: Лист производственного обучения, Журнал успеваемости и посещаемости

3.2. Информационное обеспечение обучения

Интернет-ресурсы: www.yandex.ru.

3.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация программы должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны иметь на 1 - 2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

IV. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ «Машинист фальцевальных машин»

Текущий контроль проводится преподавателем в процессе проведения практических занятий, тестирования, а также выполнения слушателями индивидуальных заданий. Для текущего контроля создается фонд оценочных средств (ФОС). ФОС включают в себя педагогические контрольно-оценочные средства, предназначенные для определения соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Раздел (тема)	**Результаты (освоенные профессиональные компетенции)**	**Основные показатели результатов подготовки**	**Формы и методы контроля**
ПМ.01	ПК.1-ПК.1.9.	Демонстрирует знания, умения.	Зачёт по теоретическому обучению.
ПО.01-ПО.04	ПК.1-ПК.10.	Демонстрирует знания, умения и практический опыт.	ИА по практическому обучению. Квалификационный экзамен

Критерии оценок на зачете

Процент результативности (правильных ответов)	**Качественная оценка балл (отметка)**
1.Слушатель владеет знаниями в полном объёме программы. Самостоятельно, в логической последовательности и исчерпывающе отвечает на все вопросы, при этом подчёркивает самое существенное, умеет анализировать, сравнивать, классифицировать, обобщать, конкретизировать и систематизировать изученный материал, выделять в нем главное. Хорошо знаком с технической литературой и методами работы в необходимом объёме.	**5**
2. Слушатель владеет знаниями программы почти в полном объёме (имеются пробелы знаний только в некоторых, особенно сложных разделах). Самостоятельно и отчасти при наводящих вопросах даёт полноценные ответы на вопросы экзаменатора. Не всегда выделяет наиболее существенное, не допускает вместе с тем серьёзных ошибок в ответах.	**4**
3. Слушатель владеет основным объёмом знаний по программе; проявляет затруднения в самостоятельных ответах, оперирует неточными формулировками. В процессе ответов допускаются ошибки по существу вопросов.	**3**
Слушатель не освоил обязательного минимума знаний программы, не способен ответить на вопросы даже при дополнительных наводящих вопросах экзаменатора.	**2**

V. ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЕ ВОПРОСЫ ДЛЯ ТЕОРЕТИЧЕСКОЙ И ПРАКТИЧЕСКОЙ ПРОВЕРКИ ЗНАНИЙ.

1 билет

1. Что должен выполнить Машинист фальцевальных машин перед началом рабо-чего дня?
2. Какие бывают виды травм? Первая помощь при ранении.
3. Ответственность работников за невыполнение требований охраны труда.

2 билет

1. Принципы построения цифрового кассетного и комбинированного фальцевального автомата
2.Какие бывают виды переломов костей? Признаки переломов костей? Первая помощь при переломах костей?
3.Назначение, технологические возможности, область применения, классификация фальцевальных машин.

3 билет

1. Варианты спуска полос и фальцовки.
2. Способы определения линии реза
3. Факторы, влияющие на точность разрезки. Оборудование для разрезки.

4 билет

1. Способы образования фальца на машинах, требования к качеству.
2. Кто проводит первичный инструктаж на рабочем месте?
3.Можно ли использовать специальную одежду и специальную обувь, возвращенные работниками по истечении сроков носки, но еще пригодные для дальнейшего применения?

5 билет

1. Технологический процесс работы бумагорезальных машинах.
2. Принципиальная схема рабочей машины и ее основные элементы. Кинематика механизмов. Основные передачи. Детали машин.
3. Способы остановки артериального кровотечения? Правила наложения жгута кровоостанавливающего? Способы наложения жгута из подручных средств?

6 билет

1. Требования к территории организации, производственным и вспомогательным зданиям и помещениям по техническому и санитарному состоянию и пожаробезопасности.
2. Первая помощь при синдроме длительного сдавления?
3. Виды бесконтактных способов печати. Виды специальных способов печати.

7 билет

1. Технологический процесс работы на фальцевальных машинах.
2. Назначение, принцип действия, основные марки, конструктивные особенности, технические характеристики, особенности эксплуатации кассетных фальцевальных автоматов:
3. Кто должен проходить обучение по охране труда и проверку знаний требований охраны труда и в какие сроки?

8 билет

1. Виды фальцевальных машин. Классификация фальцевальных машин.
2. Назначение, рецептура, правила приготовления, технологические требования к растворам клеев;

3. Назовите характерные признаки обморока. Первая помощь при обмороке

9 билет

1. Основные сведения и общие схемы Брошюровочно-переплетных и отделочных процессов;
2. В какие сроки проводится повторный инструктаж на рабочем месте? В каких случаях проводится внеплановый инструктаж, где фиксируется?
3.Расскажите признаки наружных кровотечений? Расскажите признаки внутренних кровотечений? Первая помощь при наружном кровотечении?

10 билет

1. Требования к производственным процессам, материалам, технологическому оборудованию и рабочим местам.
2.Первая помощь при ушибах? Первая помощь при разрывах связок, сухожилий и мышц? Первая медицинская помощь при вывихах?
3.Безопасные приемы и методы работы при обслуживании оборудовании.

ЛИСТ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ

Основной программы профессионального обучения«Машинист фальцевальных машин»

Фамилия, имя, отчество: _____

Дата рождения: _____ Образование: _____

С правилами прохождения учебно-производственной практики ознакомлен: _____

(подпись)

Место прохождения практики: _____

Полный курс производственного обучения пройден с по

на оборудовании _____

(тип и марка)

Сведения об инструкторе

Фамилия, имя, отчество: _____

Окончил курсы подготовки: _____

Наименование учебного заведения: _____

Время окончания _____

Удостоверение №: _____

Дата последней проверки знаний: _____

ПРОХОЖДЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ

Дата	**Кол-во часов**	**Краткая характеристика вида работ**	**Подпись**
	8	Ознакомление с предприятием и выполняемой работой. Вводный инструктаж. Ознакомление с организацией рабочего места, режимом работы и правилами внутреннего распорядка. Инструктаж по охране труда, электробезопасности, пожарной безопасности.	
	10	Регулировки фальцевальных машин под руководством ответственного специалиста. Склеивание, присоединение дополнительных элементов, комплектовка блоков под руководством ответственного специалиста.	
	10	Стандартизация и контроль качества продукции. Выполнение работ по производственной инструкции. Регулировки фальцевальных машин под руководством ответственного специалиста.	
	8	Склеивание, присоединение дополнительных элементов, комплектовка блоков под руководством ответственного специалиста.	
	4	**Итоговая аттестация. Квалификационный экзамен (Выполнение пробной квалификационной работы)**	
Итого:	**38**	---	---

Краткая характеристика по пройденной стажировке:

_____

_____

_____

Заключение:

_____

_____

_____

Технический директор (главный инженер) _____/_____/

м.п. I. **(подпись)** **(Ф.И.О.)**