ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЦЕНТР ОПЕРАТИВНОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ»

УТВЕРЖДАЮ Генеральный директор 200 «ЦОПО»
Генеральный директор ООО «ЦОПО»
R COL
100000000000000000000000000000000000000
200 P
Р.В. Венков
« 11» онгоару 2019 года
M.II.

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

(программа профессиональной подготовки) «Машинист приклеенной машины»

Код профессии – 14059 Разряд –3 Объем программы – 72 ак.ч.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	3
1.1. Программа профессиональной подготовки	3
1.2. Нормативные документы	
1.3. Цель реализации программы	
1.4. Требования к обучающимся	
1.5. Область профессиональной деятельности	
1.6. Виды профессиональной деятельности	
1.7. Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:	4
1.8. Требования к результатам освоения программы	
1.8. Трудоемкость обучения	
1.9. Формы обучения	
1.10. Форма реализации программы	9
1.11. Режим занятий	9
2. СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА	10
2.1. Учебный план	10
2.2. Содержание программы	11
2.3. ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА	14
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ	15
3.1. Кадровое обеспечение	15
3.2. Материально-технические условия реализации программы	15
3.3. Учебно-методическое и информационное обеспечение программы	
3.3.1. Рекомендуемая литература	15
3.3.2. Информационное обеспечение	16
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ	16
4.1. Форма аттестации	16
4.2. Критерии оценки обучающихся	17
4 3 Фонд оценочных средств	20

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Программа профессиональной подготовки

Профессиональное обучение по программе профессиональной подготовки (далее – ПО ППП), реализуемое Общество с ограниченной ответственностью «Центр Оперативного Профессионального Обучения» (далее – ООО «ЦОПО»), составлена в соответствии с современными требованиями к обучению по профессиям рабочих и в соответствии с требованиями Федеральных законов Российской Федерации, постановлений Правительства Российской Федерации.

ПО ППП регламентирует цели, планируемые результаты обучения, формы аттестации, условия и технологии реализации образовательного процесса. Включает в себя учебный, календарный планы, оценочные и методические материалы, обеспечивающие реализацию образовательной деятельности.

Связь данной программы с Единым тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС) отражена в Таблице 1

1.2. Нормативные документы

Нормативную правовую основу разработки программы составляют:

- 1. Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- 2. Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 12 апреля 2013 г. № 148н «Об утверждении уровней квалификаций в целях разработки проектов профессиональных стандартов»;
- 3. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 18 апреля 2013 г. № 292 г. Москва «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;
- 4. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС). Выпуск №19 (утв. постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 31 января 1985 г. N 31/3-30) (с изменениями от 17 апреля 2009 г.).
- 5. Распоряжение Правительства Российской Федерации от 31 марта 2014 года № 487-р «Об утверждении комплексного плана мероприятий по разработке профессиональных стандартов, их независимой профессионально-общественной экспертизе и применению на период 2014-2016 годов».
- 6. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 2 июля 2013 года № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение».

1.3. Цель реализации программы

Реализация ПО ППП направлена на получение слушателями новых компетенций, необходимых при выполнение брошюровочно-переплетных и отделочных работ»

Основные задачи ПО ППП:

- Освоение компетентностного практико-ориентированного подхода при выполнение брошюровочно-переплетных и отделочных работ.
- Приобретение слушателями практического опыта для выполнении работ брошюровочно-переплетных и отделочных работ;
- Совершенствование профессиональных компетенций;

Программа направлена на совершенствование профессиональных компетенций и отработку знаний и умений, представленных в Таблице 2.

1.4. Требования к обучающимся

К освоению ПО ППП допускаются любые лица, ранее не имевшие профессии рабочего или должности служащего, без предъявления требований к образованию.

ООО «ЦОПО» осуществляет обучение по программе профессиональной подготовки на основе договоров об оказании платных образовательных услуг, заключаемых с обучающимся и (или) с физическим или юридическим лицом, обязующимся оплатить обучение лиц, зачисляемых на обучение.

1.5. Область профессиональной деятельности

Область профессиональной деятельности выпускников: брошюровочно-переплетные и отделочные работы

1.6. Виды профессиональной деятельности

Основные виды профессиональной деятельности:

ВД.1. Приклейка форзацев, иллюстраций и частей листа к тетрадям, вкладка листа или картины в лист на приклеечном автомате.

ВД.2. Обслуживание приклеечного автомата.

1.7. Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

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

1.8. Требования к результатам освоения программы

Обучающийся, освоивший программу, должен обладать следующими компетенциями:

- в соответствии с Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС)":
- ВД.1. Приклейка полиграфической продукции на приклеечном автомате.
- ПК 1.1. Установка и регулирование приклеечного автомата;
- ПК 1.2. Склеивание тонких бумаг для декоративных изделий на приклеечном полуавтомате.

ВД.2. Обслуживание приклеечного автомата

- ПК 2.1. Чистка и смазка обслуживаемого оборудования.
- ПК 2.2. Регулирование узлов приклеечного полуавтомата.

По окончанию обучения и после успешной сдачи итоговой аттестации присваивается квалификация:

Машинист приклеенной машины 3-го разряда

Характеристика работ. Приклейка форзацев, иллюстраций и частей листа к тетрадям, вкладка листа или картины в лист, а также листа в картину на приклеечном автомате. Установка и регулирование присосов самонаклада, щипцов, каретки, выравнивателя, прижима пресса, блокировки и других узлов в соответствии с форматом и толщиной тетради. Загрузка самонаклада тетрадями и форзацами. Проверка, подсчет и упаковка готовых склеек. Устранение неполадок в работе, чистка и смазка приклеечного автомата. Вставка календарного блока в жестяную окантовку на приклеечном полуавтомате. Загибка окантовки. Регулирование узлов приклеечного полуавтомата. Окантовка тетрадей, а также корешка книжных блоков бесшвейного скрепления или блоков, состоящих из тетрадей, скрепленных термонитями, бумагой или тканью на окантовочном автомате. Установка и регулирование загрузочного устройства по формату тетради, самонаклада и головки окантовочного автомата по толщине тетради. Зарядка самонаклада и окантовочной ленты. Заливка клея. Сталкивание и счет тетрадей. Склеивание тонких бумаг для декоративных изделий на приклеечном полуавтомате. Установка и регулирование натяжения нитей самонаклада, фиксирующих игл, приспособления для отсчета листов и других механизмов. Зарядка самонаклада бумагой. Съем полуфабрикатов. Контроль качества склеивания. Чистка и смазка обслуживаемого оборудования.

Таблица 1 Связь дополнительной образовательной программы с профессиональным и образовательным стандартом

Наименование программы	Наименование профессионального	Уровень	Степень
	стандарта и образовательных	/наименование	использования
	стандартов	квалификации	
Основная программа профессионального	Единый тарифно-квалификационный	Машинист	Взято за основу
обучения	справочник работ и профессий	приклеенной	
(профессиональная подготовка)	рабочих (ЕТКС), 2019	машины 3-го	
«Машинист приклеенной машины».	Выпуск №55 ЕТКС	разряда»	
	Выпуск утвержден Постановлением		
	Минтруда РФ от 30.01.2002 N 4		

Сравнительная таблица профессионального стандарта и образовательных стандартов по видам деятельности и компетенциям

Таблица 2

Документ	Вид деятельности (трудовая функция)	Компетенция (трудовые действия)
Единый тарифно-квалификационный	ВД.1. Приклейка полиграфической	ПК 1.1. Установка и регулирование
справочник работ и профессий рабочих	продукции на приклеечном автомате.	приклеечного автомата;
(ETKC), 2019		ПК 1.2. Склеивание тонких бумаг для
Выпуск №55 ЕТКС	ВД.2. Обслуживание приклеечного	декоративных изделий на приклеечном
Выпуск утвержден Постановлением	автомата	полуавтомате.
Минтруда РФ от 30.01.2002 N 4		
		ПК 2.1. Чистка и смазка обслуживаемого
		оборудования.
		ПК 2.2. Регулирование узлов приклеечного
		полуавтомата.

Профессиональные компетенции и результаты освоения программы

Виды д	(еятельности	Приклейк	са полиграфической продукции на приклеечном а	втомате.
		Практический опыт	Умения	Знания
Профессиональные компетенции	ПК 1.1. – ПК.1.2.	- Приклейка форзацев, иллюстраций и частей листа к тетрадям, вкладка листа или картины в лист, а также листа в картину на приклеечном автомате.	 Установка и регулирование присосов самонаклада, щипцов, каретки, выравнивателя, прижима пресса, блокировки и других узлов в соответствии с форматом и толщиной тетради. Загрузка самонаклада тетрадями и форзацами. Проверка, подсчет и упаковка готовых склеек. Установка и регулирование загрузочного устройства по формату тетради, самонаклада и головки окантовочного автомата по толщине тетради. Склеивание тонких бумаг для декоративных изделий на приклеечном полуавтомате. 	-Виды приклеек; основные свойства применяемых материалов; - Технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов; - Требования, предъявляемые к качеству жестяной окантовки; - Приемы регулирования приклеечного полуавтомата и правила эксплуатации полуавтомата;
ессионя	Виды деятельнос ти		Обслуживание приклеечного автомата	
фо		Практический опыт	Умения	Знания
Π	ПК 2.1ПК – Устранение неполадок в работе, чистка и смазка приклеечного автомата.		 Приемы регулирования приклеечного полуавтомата и правила эксплуатации полуавтомата; Чистка и смазка приклеечного автомата; Установка и регулирование натяжения нитей самонаклада, фиксирующих игл, приспособления для отсчета листов и других механизмов; 	 Приемы регулирования приклеечного автомата;

1.8. Трудоемкость обучения

Трудоемкость обучения по программе профессиональной подготовки – 72 академических часов, включает все виды аудиторной и практической учебной работы.

1.9. Формы обучения

Форма обучения: очная.

1.10. Форма реализации программы

Профессиональное обучение по программе профессиональной подготовки реализуется в сетевой форме.

1.11. Режим занятий

При любой форме обучения учебная нагрузка устанавливается не более 40 часов в неделю, включая все виды аудиторной и практической учебной работы.

2. СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

2.1. Учебный план.

		еме		Все	его сов)	
	Элементы учебного процесса,	и Т		В ТОМ		
Индекс	в т.ч. профессиональные модули, практика	азделу ил	чес	рети- кие тия		эльная
N		Всего по разделу или теме	аудиторн 0	дистанци	практические занятия	самостоятельная работа
ПМ.00	Профессиональный модуль.		72	(72)		
ПМ.01	Теоретическое обучение			34		
Тема 1	Требования нормативной документации по охране труда, пожарной безопасности.	2	2	(2)	-	-
Тема 2	Общие сведения о приклеечных машинах	2	2	(2)	-	-
Тема 3	Виды брошюровочных операций и их назначение	8	8	(8)	-	-
Тема 4	Свойства применяемых материалов;	8	8	(8)	-	-
Тема 5	Технология склейки тонкой бумаги и окантовки;	8	8	(8)	-	-
Тема 6	Приемы регулирования приклеечного автомата	5	5	5		
	Зачёт по теоретическому обучению	1	1	(1)	-	-
ПП.00	Практика (производственное обучение)			34		
ПП.01.	Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности. Ознакомление с должностной инструкцией	2	-	-	2	
ПП.02.	Приклейка форзацев, иллюстраций и частей листа к тетрадям, вкладка листа или картины в лист	6	-	-	4	2
ПП.03.	Установка и регулирование присосов самонаклада, щипцов, каретки, выравнивателя, прижима пресса, блокировки и других узлов в соответствии с форматом и толщиной	8	-	-	6	2
ПП.04.	Устранение неполадок в работе, чистка и смазка приклеечного автомата.	4	-	-	3	1
ПП.05.	Чистка и смазка обслуживаемого оборудования.	4			3	1
ПП.06	Регулирование узлов приклеечного полуавтомата.	6	-	-	2	4
ПП.07.	Контроль качества склеивания.	4				2
ИА	Итоговая аттестация.	4	2	-	-	2
	Проверка теоретических знаний (экзамен)	2	2	-	-	
	Выполнение пробной квалификационной работы.	2	-	-	-	2
	Всего часов:			72		

2.2. Содержание программы Основная программа профессионального обучения (профессиональная подготовка) «Машинист приклеенной машины».

Наиме	Содержание учебного материала (теоретические занятия), практические занятия,		Количество часов				
но- вание	самостоятельная работа слушателей	ВСЕГ	I	в том числе			
раздел ов и тем		О по раздел у или теме	Теорети ческие занятия Аудито рные (Дистан ционны е)	Практи - ческие заняти я	Самосто - ятельная работа слуша- телей		
ПМ.01	Подготовка кровельщика	34	34	-	-		
Тема 1	Требования нормативной документации по охране труда, пожарной безопасности.	2	2	-	-		
	 Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»; Трудовой кодекс РФ с изм.; Правила по охране труда при эксплуатации электроустановок, утверждены приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 24.07.2013 г., № 328н.; "Об утверждении форм документов, необходимых для расследования и учёта несчастных случаев на производстве, и Положения об особенностях расследования несчастных случаев на производстве в отдельных отраслях и организациях", постановление Минтруда РФ от 24 октября 2002 г. N 73 с изменениями; ФЗ-69 от 21.12.1994 «О пожарной безопасности» с изм.; ФЗ-123 от 22.07 2008 «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности» с изм.; ФЗ-100 от 06.05.2011 «О добровольной пожарной охране» с изм.; Охрана труда. Служба государственного надзора за безопасностью труда. Ответственность за нарушение норм и правил охраны труда и трудовой дисциплины. Причины аварий и несчастных случаев. Запрещённые методы работы .Травматизм и меры его предупреждения. Мероприятия, разрабатываемые предприятиями и организациями по предупреждению несчастных случаев.Значение предохранительных устройств, приспособлений и предупредительных надписей. Допуск к самостоятельной работе. Оказание доврачебной помощи пострадавшим при несчастном случае. Порядок расследования несчастных случаев на производстве и их учёт. Производственная санитария. Основные понятия о гигиене труда, об утомляемости. Режим рабочего дня. Значение правильного освещения помещений и рабочих мест. Порядок выдачи, использования и хранения спецодежды, спецобуви и индивидуальных защитных средств. Личная гигиена рабочего. Медицинское обслуживание на предприятии. 						

	Пожарная безопасность. Мероприятия по предупреждению пожаров. Противопожарный режим на производстве. Правила поведения при пожаре. Обеспечение пожарной безопасности при выполнении работ. Электробезопасность. Виды электротравм. Требования к электроустановкам. Меры и средства защиты от поражения электрическим током. Освобождение пострадавшего от действия электрического тока. Аптечка первой помощи.				
Тема 2	Общие сведения о приклеечных машинах	2	2	-	-
	Назначение приклеечных машин и область их применения. Классификация. Основные требования к машине, полуфабрикатам и готовой продукции. Принципиально-технологические схемы построения приклеечных машин. Условия эксплуатации приклеечных машин. Производительность при работе на приклеечных машинах. Основные технологические регулировки. Основные модели, их техническая характеристика, особенности строения, блокировки. Перспективы развития приклеечных машин.				
Тема 3	Виды брошюровочных операций и их назначение	8	8	-	-
	Переплетные процессы: фальцовка, подборка, подрезка, обрезка и разрезка листов, скрепление листов в тетради или блоки; переплётные процессы, включающие надевание жёсткой переплётной крышки либо мягкой обложки, в некоторых изданиях — изготовление суперобложки; отделочные операции.				
Тема 4	Свойства применяемых материалов;	8	8	-	-
	Виды стандартных форматов бумаг; технические требования, предъявляемые к листовой бумаге; марки и толщина картона; Артикулы, фоны и защитные сетки по разновидностям продукции; Сорта тканей, марли и других материалов, поступающих для разрезки, и технические требования, предъявляемые к ним; Правила раскроя тканей, бумаги и картона с учетом направления по волокну и максимального использования площади материала;				
Тема 5	Технология склейки тонкой бумаги и окантовки;	8	8		
	Процессы склеивания: назначение, теоретические основы. Рабочие растворы клеев: назначение, рецептура, правила приготовления, технологические требования. Способы соединения деталей изделий из бумаги и картона. Ассортимент клеев для бумаги и картона. Клеи животного происхождения: столярный (костный, мездровый и т. п.), казеиновый. Клеи растительного происхождения: крахмальный и мучной клейстер, декстриновый клей, резиновый, вишневый. Клеи минерального происхождения: силикатный (жидкое стекло). Клеи синтетические: нитроклей, клеи типа БФ (БФ-2, БФ-6) и поливинилацетатный. Назначение и область применения различных клеевых составов и особенности их использования в работе с				

	младшими школьниками. Достоинства и недостатки различных клеев. Способы и рецептура приготовления клеев и клейстеров. Применение консервирующих веществ (антисептиков) и добавок, улучшающих качество клеевых составов. Инструменты и приспособления для приготовления клеевых растворов и работы по склеиванию. Приемы выполнения работы по склеиванию. Намазывание склеиваемых поверхностей клеевыми составами. Высушивание склеенных изделий. Меры против коробления бумаги и картона при соединении деталей на клею.				
Тема 6	Приемы регулирования приклеечного автомата	5	5		
	Регулирование модернизированного рядя приклеечных автоматов: ТП-420-1 - базовая модель-автомат для приклейки форзацев; конструкция, принцип действия, основные регулировки. ТП-420-2 - автомат для приклейки и вклейки; конструкция, принцип действия, основные регулировки. ТП-420-3 - автомат для окантовки тетрадей; конструкция, принцип действия, основные регулировки. ТП-420-4 - автомат для приклейки и окантовки; конструкция, принцип действия, основные регулировки. ТП-420-5 - автомат для приклейки, вклейки и окантовки тетрадей. конструкция, принцип действия, основные регулировки.				
	Зачёт по теоретическому обучению	1	1	(1)	-
ПП.00	Практика (производственное обучение)	38		20	18
ПП.01.	Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности. Ознакомление с должностной инструкцией	2	-	-	2
ПП.02	Приклейка форзацев, иллюстраций и частей листа к тетрадям, вкладка листа или картины в лист	6	-	-	6
ПП.03.	Установка и регулирование присосов самонаклада, щипцов, каретки, выравнивателя, прижима пресса, блокировки и других узлов в соответствии с форматом и толщиной	8	-	-	8
ПП.04.	Устранение неполадок в работе, чистка и смазка приклеечного автомата.	4	-	-	4
ПП.05.	Чистка и смазка обслуживаемого оборудования.	4	-	-	4
ПП.06.	Регулирование узлов приклеечного полуавтомата.	6	-	-	6
ПП.07.	Контроль качества склеивания.	2	-	-	2
ИА	Итоговая аттестация (Квалификационный экзамен)	4	2	-	2
ИА	Проверка теоретических знаний (экзамен)	2	2	-	-
ИА	Выполнение пробной квалификационной работы.	2	-	-	2

2.3. ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА

Календарный график обучения является примерным, составляется и утверждается для каждой группы.

Срок освоения программы – 2.5 недели. Начало обучения – по мере набора группы. Примерный режим занятий: 8 академических часов в день.

Промежуточная и итоговые аттестации проводятся отдельным днем, согласно графику.

Период обучения (дни)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Курс обучения	T	Т	Т	Т	Т/зач	П	П	П	П	Π	ИА

Условные обозначения:

Т – теоретическое обучение,

П- производственное обучение,

ИА – итоговая аттестация

зач.-зачет.

Дни проведения занятий	Наименование тем занятий	Кол-во часов
	Теоретическое обучение	34
1 день	Требования нормативной документации по охране труда, пожарной безопасности.	2
	Общие сведения о приклеечных машинах	2
2 день	Виды брошюровочных операций и их назначение	8
3 день	Свойства применяемых материалов;	8
4 день	Технология склейки тонкой бумаги и окантовки;	8
5 день	Приемы регулирования приклеечного автомата	5
3 день	Зачёт по теоретическому обучению	1
	Практика (производственное обучение)	38
6 день	Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности. Ознакомление с должностной инструкцией	2
О День	Приклейка форзацев, иллюстраций и частей листа к тетрадям, вкладка листа или картины в лист	6
7 день	Установка и регулирование присосов самонаклада, щипцов, каретки, выравнивателя, прижима пресса, блокировки и других узлов в соответствии с форматом и толщиной	8
8 день	Устранение неполадок в работе, чистка и смазка приклеечного автомата.	4
	Чистка и смазка обслуживаемого оборудования.	4
9 день	Регулирование узлов приклеечного полуавтомата.	6
10 день	Контроль качества склеивания.	4
	Квалификационный экзамен	4
11 день	Проверка теоретических знаний (экзамен)	2
	Выполнение пробной квалификационной работы.	2

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

3.1. Кадровое обеспечение

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю программы.

Мастера производственного обучения имеют на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено для выпускников.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла.

Педагогические работники обязаны проходить в установленном законодательством Российской Федерации порядке обучение и проверку знаний и навыков в области охраны труда.

Преподаватели и мастера производственного обучения профессионального цикла получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

3.2. Материально-технические условия реализации программы

Теоретические занятия проходят в специально оборудованных учебных классах ООО «ЦОПО» по адресу: г. Подольск, ул. Комсомольская, д. 1

Для учебного процесса используется 4 кабинета, оборудованных учебными тренажерами, стендами, видеооборудованием, компьютерами с подключением к сети «Интернет», учебными пособиями, и всем необходимым для эффективного современного обучения.

Обучающимся на время обучения предоставляется необходимая учебная литература.

Практические занятия проходят:

- в учебных классах, с использованием тренажеров и практических пособий;
- на материально-технической базе согласно договору о сетевом взаимодействии при реализации образовательной программе.

Для возможности качественного обучения ООО «ЦОПО» располагает:

- 1. Обучающая система ОЛИМПОКС.
- 2. Электронная библиотека ЭБС «КнигаФонд».,
- 3. Электронная библиотека https://biblioclub.ru/
- 4. Система дистанционного обучения http://edu.kiout.ru/.

3.3. Учебно-методическое и информационное обеспечение программы

3.3.1. Рекомендуемая литература

- 1. Сафонов, А.В. Проектирование полиграфического производства / А.В. Сафонов, Р.Г. Могинов; под общ. ред. А.В. Сафонова. Москва: Дашков и К°, 2017. 490 с.: ил.
- 2. Кулак, М.И. Технология полиграфического производства / М.И. Кулак, С.А. Ничипорович, Н.Э. Трусевич. Минск: Белорусская наука, 2011. 373 с.
- 3. Пикок, Д. Основы издательского дела / Д. Пикок. 2-е изд., испр. Москва : Национальный Открытый Университет «ИНТУИТ», 2016. 473 с. : ил., табл.
- 4. Пиннингтон Т. Гофроиндустрия. В поисках совершенства. Киев:
- 5. ТМТ Медиа Групп, 2012. 493 с. (T. Pinnington. The Corrugated Industry. In Pursuit of Excellence).

- 6. Комаров В.И. Деформация и разрушение волокнистых целлюлозно- бумажных материалов. Архангельск: АГТУ, 2002. 440 с.
- 7. Кирван М. Дж. Упаковка на основе бумаги и картона/- СПб.: Профессия, 2008. 488 с. Технология целлюлозно-бумажного производства. Т.І. Часть 1. Сырье и производство полуфабрикатов: справочные материалы/ СПб.: Политехника, 2002. 432 с.
- 8. Технология целлюлозно-бумажного производства. Т.І. Сырье и производство полуфабрикатов. Ч.2. Производство полуфабрикатов: справочные материалы/ СПб.: Политехника, 2003. 633 с.
- 9. Технология целлюлозно-бумажного производства. Т.П. Производство бумаги и картона. Ч.1. Технология производства и обработки бумаги и картона/ СПб.: Политехника, 2005. 423 с.
- 10. Фляте Д.М. Свойства бумаги. Изд. 4-е, испр. и доп. СПб.: НПО «Мир и семья-95», ООО «Интерлайн», 1999. 384 с.

3.3.2. Информационное обеспечение

- 1. Обучающая система ОЛИМПОКС.
- 2. Электронная библиотека ЭБС «КнигаФонд».,
- 3. Электронная библиотека https://biblioclub.ru/
- 4. Система дистанционного обучения http://edu.kiout.ru/.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

4.1. Форма аттестации

Оценка качества освоения программы включает текущую, промежуточную и итоговую аттестации.

Фонд оценочных средств для проведения промежуточной и итоговой аттестации знаний готовят преподаватели и специалисты ООО «ЦОПО».

<u>Текущий контроль знаний</u>, обучающихся проводится на протяжении всего обучения по программе преподавателем, ведущим занятия в учебной группе.

Текущий контроль знаний включает в себя наблюдение преподавателя за учебной работой обучающихся и проверку качества знаний, умений и навыков, которыми они овладели на определенном этапе обучения посредством выполнения упражнений на практических занятиях и в иных формах, установленных преподавателем. Прохождение Слушателем производственного обучения фиксируется в листе производственного обучения.

<u>Промежуточная аттестация</u> - Оценка качества усвоения обучающимися содержания учебных блоков непосредственно по завершению их освоения, проводимая в форме устного зачета в соответствии с учебным планом. Слушатели отвечают на 10 вопросов. Допустимое количество неправильных ответа - 2 (два)

<u>Итоговая аттестация</u> - процедура, проводимая с целью установления уровня знаний обучающихся с учетом прогнозируемых результатов обучения и требований к результатам освоения образовательной программы. Итоговая аттестация обучающихся осуществляется в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований к профессии слесарь механосборочных работ. К проведению квалификационного экзамена допускаются обучающие, полностью освоившие программу и сдавшие промежуточную аттестацию на положительный балл. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

Квалификационный экзамен проводится в два этапа:

- 1. Проверка теоретических знаний проводится в форме устного экзамена по билетам, включающим 5 (пять) вопросов.
- 2. ПКР проводится в производственной мастерской. Обучающийся демонстрирует приобретенные навыки, комментируя собственные действия и анализируя процесс работы.

Обучающимся, не прошедшим итоговую аттестацию или показавшим неудовлетворительные результаты, а также освоившим часть Программы, выдается справка об обучении или о периоде обучения по образцу, самостоятельно устанавливаемому ООО «ЦОПО».

Обучающимся, успешно прошедшим итоговую аттестацию и показавшим положительные результаты, по итогам обучения выдается Свидетельство о профессии рабочего установленного организацией образца.

4.2. Критерии оценки обучающихся

Оценка качества освоения учебного материала проводится в процессе промежуточной и итоговой аттестации в форме зачета.

Оценка	Критерии оценки промежуточной аттестации							
- «зачет» выставляется обучающемуся, если он твердо знает мат курса, не допускает существенных неточностей в ответе на воп владеет необходимыми знаниями, демонстрирует соответствие знаниями.								
3 u 11 0 110	умений, навыков, оперирует приобретенными знаниями, умениями навыками, применяет их в ситуациях повышенной сложности							
Не зачтено	- <i>«незачет»</i> выставляется обучающемуся, который не знает значительной части программного материала, допускает существенные ошибки, неуверенно, с большими затруднениями решает поставленные задачи или не справляется с ними самостоятельно, демонстрирует полное отсутствие или явную недостаточность знаний, умений, навыков в соответствии с показателями.							

Шкала оценивания итоговой аттестации	Балл	Описание
Отлично	5	Обучающийся демонстрирует полное соответствие знаний,
		умений, навыков, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, свободно применяет их в ситуациях повышенной сложности
Хорошо	4	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие знаний, умений, навыков: знания, умения, навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.
Удовлетворительно	3	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие знаний, умений, навыков, допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность знаний, умений, навыков по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.
Неудовлетворительно	2	Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или явную недостаточность знаний, умений, навыков в соответствие с показателями.

По итогам аттестации выпускнику присваивается разряд в соответствии с продемонстрированными знаниями и навыками

Паспорт комплекта оценочных средств:

Профессиональный разряд	Предмет(ы) оценивания: компетенции	Объект(ы) оценивания: навыки	Показатели оценки Результаты обучения: знания и умения
Машинист приклеенной машины 3-го разряда»	ПК 1.1. – ПК.1.2.	- Приклейка форзацев, иллюстраций и частей листа к тетрадям, вкладка листа или картины в лист, а также листа в картину на приклеечном автомате.	 Знать: Виды приклеек; основные свойства применяемых материалов; Технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов; Требования, предъявляемые к качеству жестяной окантовки; Приемы регулирования приклеечного полуавтомата и правила эксплуатации полуавтомата; Уметь: Установка и регулирование присосов самонаклада, щипцов, каретки, выравнивателя, прижима пресса, блокировки и других узлов в соответствии с форматом и толщиной тетради. Загрузка самонаклада тетрадями и форзацами. Проверка, подсчет и упаковка готовых склеек. Установка и регулирование загрузочного устройства по формату тетради, самонаклада и головки окантовочного автомата по толщине тетради. Склеивание тонких бумаг для декоративных изделий на приклеечном полуавтомате.
	ПК 2.1. – ПК.2.2	- Устранение неполадок в работе, чистка и смазка приклеечного автомата.	 Знать: Приемы регулирования приклеечного автомата; Уметь: Приемы регулирования приклеечного полуавтомата и правила эксплуатации полуавтомата;

	- Чистка и смазка приклеечного автомата;
	Установка и регулирование натяжения нитей самонаклада, фиксирующих игл, приспособления для отсчета листов и других механизмов;

4.3. Фонд оценочных средств

Примерные вопросы для промежуточной аттестации

- 1. Применение штемпеля.
- 2. Материалы для переплетных работ.
- 3. Разрезка листов. Требования к качеству разрезки и подрезки листов на одноножевых бумагорезальных машинах.
- 4. Приемы регулирования приклеечного полуавтомата и правила эксплуатации полуавтомата
- 5. Лакирование. Технология лакирования. Разновидности лаков, применяемых в полиграфии.
- 6. Требования, предъявляемые к качеству жестяной окантовки;
- 7. Приемы регулирования приклеечного автомата.
- 8. Способы фальцовки. Требования к качеству фальцовки листов- оттисков.
- 9. Элементы переплетной крышки.
- 10. Устройство дискового ножа.
- 11. Процесс переплетения брошюр.
- 12. технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов;
- 13. Устройство гобеля.
- 14. Процесс ручного переплета книг.
- 15. Тиснение полиграфической фольгой
- 16. Перечислите отделочные инструменты переплетчика.
- 17. Процесс, вставки книжного блока в переплетную книжку.
- 18. Приемы регулирования приклеечного полуавтомата и правила эксплуатации полуавтомата
- 19. Виды приспособления для переплетных работ.
- 20. Расскажите о гигиене книги.
- 21. Полнота укрывистости оттиска полиграфической фольгой
- 22. Техника безопасности при работе на компьютерном тренажёре.
- 23. Перечислите операции, детали, материалы, инструменты, используемые в переплетном деле.
- 24. Виды приклеек;
- 25. Приемы регулирования приклеечного полуавтомата и правила эксплуатации полуавтомата
- 26. Лакирование. Технология лакирования. Разновидности лаков, применяемых в полиграфии.
- 27. Требования, предъявляемые к качеству жестяной окантовки;
- 28. Свойства применяемых материалов;
- 29. Технологический процесс изготовления календарей
- 30. Процесс, вставки книжного блока в переплетную книжку.
- 31. Элементы книжного блока.
- 32. Устройство дискового ножа.
- 33. Процесс переплетения брошюр.
- 34. технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов;
- 35. Устройство гобеля.
- 36. Процесс ручного переплета книг.
- 37. Тиснение полиграфической фольгой
- 38. Перечислите отделочные инструменты переплетчика.
- 39. Процесс, вставки книжного блока в переплетную книжку.

- 40. Приемы регулирования приклеечного полуавтомата и правила эксплуатации полуавтомата
- 41. Виды приспособления для переплетных работ.
- 42. Расскажите о гигиене книги.
- 43. Полнота укрывистости оттиска полиграфической фольгой

Примерные билеты для итоговой аттестации

БИЛЕТ 1.

- 1. Перечислите отделочные инструменты переплетчика.
- 2. Процесс, вставки книжного блока в переплетную книжку.
- 3. Основные свойства применяемых материалов;

БИЛЕТ 2

- 1. Какую операцию выполняют с помощью штриховки?
- 2. Изготовления клея, и виды клеев.
- 3. Порядок зготовления альбом для рисования

БИЛЕТ 3

- 1. Применение штемпеля.
- 2. Материалы для переплетных работ.
- 3. Разрезка листов. Требования к качеству разрезки и подрезки листов на одноножевых бумагорезальных машинах.

БИЛЕТ 4

- 1. Техника безопасности при работе на компьютерном тренажёре.
- 2. Перечислите операции, детали, материалы, инструменты, используемые в переплетном деле.
- 3. Виды приклеек;

БИЛЕТ 5

- 1. Технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов;
- 2. Сталкивание листов. Факторы, влияющие на точность и производительность сталкивания.
- 3. Основные свойства применяемых материалов;

БИЛЕТ 6

- 1. Приемы регулирования приклеечного полуавтомата и правила эксплуатации полуавтомата
- 2. Лакирование. Технология лакирования. Разновидности лаков, применяемых в полиграфии.
- 3. Требования, предъявляемые к качеству жестяной окантовки;

БИЛЕТ 7

- 1. Виды брошюровочных операций и их назначение;
- 2. Технология склейки тонкой бумаги и окантовки;
- 3. Процесс, вставки книжного блока в переплетную книжку.

БИЛЕТ 8

- 1. Свойства применяемых материалов;
- 2. Технологический процесс изготовления календарей
- 3. Процесс, вставки книжного блока в переплетную книжку.

БИЛЕТ 9

- 1. Приемы регулирования приклеечного автомата.
- 2. Способы фальцовки. Требования к качеству фальцовки листов- оттисков.
- 3. Элементы переплетной крышки.

БИЛЕТ 10

- 1. Элементы книжного блока.
- 2. Лакирование. Технология лакирования. Разновидности лаков, применяемых в полиграфии.
- 3. Требования, предъявляемые к качеству жестяной окантовки;

БИЛЕТ 11

- 1. Устройство струбцины.
- 2. Процесс разборки книги.
- 3. требования, предъявляемые к качеству жестяной окантовки;

БИЛЕТ 12

- 1. Устройство дискового ножа.
- 2. Процесс переплетения брошюр.
- 3. технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов;

БИЛЕТ 13

- 1. Устройство переплётных тисков.
- 2. Средний ремонт книги.
- 3. основные свойства применяемых материалов;

БИЛЕТ 14

- 1. Устройство гобеля.
- 2. Процесс ручного переплета книг.
- 3. Тиснение полиграфической фольгой

БИЛЕТ 15

- 1. Классификация инструментов переплетчика.
- 2. Монтаж переплетной крышки на блоке.
- 3. Режимы тиснения.

БИЛЕТ 16

- 1. Перечислите отделочные инструменты переплетчика.
- 2. Процесс, вставки книжного блока в переплетную книжку.
- 3. Приемы регулирования приклеечного полуавтомата и правила эксплуатации полуавтомата

БИЛЕТ 17

1. Какую операцию выполняют с помощью штриховки?

- 2. Изготовления клея, и виды клеев.
- 3. Основные свойства применяемых материалов; приемы регулирования

БИЛЕТ 18

- 1. Виды приспособления для переплетных работ.
- 2. Расскажите о гигиене книги.
- 3. Полнота укрывистости оттиска полиграфической фольгой

Пробная квалификационная работа:

Установить и отрегулировать присосы самонаклада, щипцов, каретки, выравнивателя, прижима пресса, блокировки и других узлов в соответствии с форматом и толщиной тетради. Загрузить самонаклад тетрадями и форзацами. Проверить, подсчитать и упаковать готовых склеек. Устранение неполадок в работе, чистка и смазка приклеечного автомата.

лист производственного обучения

Основной программы профессионального обучения

«Машинист приклееной машины »

Фамилия, имя, отчество:				
Место прохождения производственного обучения				
Год рождения:				
С правилами прохождения практического обучения знаком:_				
	(по	одпись слуша	теля)	
Полный курс практического обучения с «» Пройден на				
(тип и марка оборудования)				
СВЕДЕНИЯ ОБ ИНСТРУКТО	OPE			
Фамилия, Имя, Отчество				
Окончил курсы подготовки:				
Наименование учебного заведения:				
Время окончания:				
Удостоверение №				
Дата последней проверки знаний				

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ

Дата	Кол-во	Краткая характеристика вида работ	Подпись
	часов		инструктора
	2	Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности.	
		Ознакомление с должностной инструкцией	
	6	Приклейка форзацев, иллюстраций и частей листа к тетрадям, вкладка листа или картины в лист	
	8	Установка и регулирование присосов самонаклада, щипцов, каретки, выравнивателя, прижима пресса, блокировки и других узлов в соответствии с форматом и толщиной	

4	Устранение неполадок в работе, чистка и смазка приклеечного автомата.	
4	Чистка и смазка обслуживаемого оборудования.	
8	Регулирование узлов приклеечного полуавтомата.	
2	Контроль качества склеивания.	
4	Выполнение работ по должностной инструкции машиниста приклеенной машины под руководством ответственного специалиста	
34	Итого	

Краткая х	арактеј	ристика у	успеваемо	ости п	ю произі	водствен	ному	у обу	чени	ю:				
прошел (п		_		•					соглас	сно г	ірограм	име обуче	ния,	не
нарушая тр	<u>ебован</u>	ий безопа	сности и і	произі	<u>водствені</u>	ной инст	рукці	<u>ии.</u>						
Заключен				<u>бную</u>	работу	выполн	нил ((a)	и мо	эжет	быть	допущен	(a)	К
<u>квалифика</u>	ционног	му экзаме	:ну.											
Техническі	ий дире	ктор (глав	вный инж	енер) _						/			/	
М.П.						(подпись)						(Ф.И.О.)		