ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ЦЕНТР ОПЕРАТИВНОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ»

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор
АО «ВМС-Принт»

_____ Мирзамахмудов М.Б.

«19» февраля 2018 года

м.п.

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор ООО «ЦОПО»

_____ Р.В. Венков

«19» февраля 2018 года

м.п.

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

«Печатник печатно-высекального автомата»

(Код профессии: 16562)

г. Подольск

Основная программа профессионального обучения «Печатник печатно-высекального автомата» 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. Приказа Минтруда России от 25.12.2014 N 1147н "Об утверждении профессионального стандарта "Машинист печатно-высекального агрегата"

Основная программа профессионального обучения «Печатник печатно-высекального автомата») 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 «Печатник печатно-высекального автомата» реализуется с использованием сетевой формы. Акционерное общество «ВМС-Принт» обладает ресурсами, необходимыми для осуществления обучения, проведения учебной и 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 «Печатник печатно-высекального автомата» является получение слушателями профессиональных компетенций для выполнения работ по управлению работой печатно-высекального агрегата.

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

Область профессиональной деятельности слушателей:

- Производство гофрированной бумаги и картона, бумажной и картонной тары;

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 «Печатник печатно-высекального автомата» готовится к следующим видам деятельности: работы по управлению работой печатно-высекального агрегата.

1.4. Перечень компетенций, подлежащих формированию по итогам обучения:

ПК.01. Выполнение вспомогательных операций в процессе нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона;

ПК.02. Ведение процесса нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате с отдельно стоящей сгибальной машиной;

ПК.03. Ведение процесса нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате, соединенном со сгибальной машиной в одном агрегате, и на агрегате, оснащенном системой автоматического управления;

1.5. Категория слушателей: к освоению программы профессионального обучения «Печатник печатно-высекального автомата» допускаются лица не моложе 18 лет, в том числе лица, не имеющие основного общего или среднего общего образования.

1.6. Нормативный срок обучения по Программе составляет 72 часа.

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

Компетенция ПК.01

Выполнение вспомогательных операций в процессе нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона;

Код А/01.3 уровень квалификации 3

Трудовая функция: Подготовка к работе отдельных узлов печатно-высекального агрегата;

Трудовые действия	Установка ножей для высечки клапанов у заготовок ящиков из гофрированного картона
	Переналадка и регулирование ножевого механизма под руководством машиниста более высокой квалификации
Необходимые умения	Закреплять ножи для высечки клапанов в ножевом механизме печатно-высекального агрегата в соответствии с инструкцией
	Регулировать ножевой механизм и ограничители высечки в соответствии с нормативной документацией на вырабатываемый ассортимент
	Переналаживать ножевой механизм при изменении размеров заготовок в соответствии с инструкцией по эксплуатации печатно-высекального агрегата
	Соблюдать безопасные приемы и методы работы при обслуживании оборудования
Необходимые знания	Устройство основных узлов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины, их взаимодействие и правила эксплуатации
	Безопасные приемы и методы работы при обслуживании оборудования
	Правила установки ножей для высечки клапанов у заготовок ящиков из гофрированного картона
	Правила регулировки ограничителей высечки
	Правила переналадки ножевого механизма при выработке ящиков разных размеров из различных видов гофрокартона
	Технологический регламент производства продукции
	Нормативная документация на вырабатываемую продукцию
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

Компетенция ПК.01
Код А/02.3 уровень квалификации 3

Трудовая функция: Подача заготовок ящиков в печатно-высекальный агрегат и сгибальную машину;

Трудовые действия	Подача заготовок ящиков в печатно-высекальный агрегат
	Отбраковка нестандартного раскроя заготовок ящиков
	Контроль размеров высечки
	Подача заготовок ящиков в сгибальную машину
	Контроль правильности перегибания заготовок ящиков
	Периодический отбор обрезов из-под агрегата
Необходимые умения	Определять наличие достаточного количества заготовок в подающем устройстве печатно-высекального агрегата визуально
	Своевременно подавать стеллажи с заготовками к печатно-высекальному агрегату и сгибальной машине
	Удалять заготовки ящиков нестандартного размера
	Определять правильность и размеры высечки клапанов с помощью контрольно-измерительных инструментов
	Контролировать работу распределителя подачи заготовок ящиков в сгибальную машину
	Определять правильность перегибания заготовок в соответствии с релевкой
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила эксплуатации печатно-высекального агрегата и сгибальной машины
	Безопасные приемы и методы работы при обслуживании оборудования
	Требования и правила подачи заготовок в печатно-высекальный агрегат и сгибальную машину
	Правила пользования измерительными инструментами
	Способы и правила проведения замеров измерительными инструментами
	Технологический регламент производства продукции
	Нормативная документация на вырабатываемую продукцию
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

Компетенция ПК.02

Ведение процесса нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате с отдельно стоящей сгибальной машиной;

Код В/01.4 уровень квалификации 4

Трудовая функция: Подготовка печатно-высекального агрегата и сгибальной машины к работе;

Трудовые действия	Контроль исправности всех узлов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины
	Наладка ножевого механизма для выпуска заготовок в соответствии с заказом
	Приготовление краски для печатного узла
	Установка направляющих сгибального механизма и шахты сгибальной машины
Необходимые умения	Оценивать состояние оборудования и его готовность к работе визуально и по контрольным включениям
	Устанавливать механизм, подающий заготовки ящиков в печатно-высекальный агрегат, в соответствии с чертежами
	Устанавливать высекальные ножи в соответствии с чертежами и требованиями нормативной документации на вырабатываемый ассортимент
	Устанавливать клише по заданным форматам для высечки клапанов ящиков, релевки углов, обрубки клапанов в соответствии с заказом
	Правильно смешивать компоненты краски в соответствии с разработанной рецептурой
	Устанавливать механизм, подающий заготовки ящиков в сгибальную машину, в соответствии с технической документацией
	Регулирование направляющих сгибального механизма и шахты сгибальной машины в соответствии с заказом на вырабатываемую продукцию
Необходимые знания	Устройство основных узлов и механизмов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины, их взаимодействие
	Правила установки механизма, подающего заготовки ящиков в печатно-высекальный агрегат
	Правила установки направляющих сгибочного механизма и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий
	Правила установки клише по заданным форматам, релевки, обрубки клапанов
	Правила переналадки ножевого механизма для выработки различных видов продукции

	Правила установки высекальных ножей по чертежам
	Правила приготовления краски по нормативной документации
	Нормативная документация на вырабатываемую продукцию
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

Компетенция ПК.02
Код В/02.4 уровень квалификации 4

Трудовая функция: Регулирование технологических параметров работы печатно-высекального агрегата и сгибальной машины;

Трудовые действия	Регулирование технологических параметров работы печатно-высекального агрегата при выпуске различного ассортимента вырабатываемой продукции
	Регулирование технологических параметров работы сгибальной машины при выпуске различного ассортимента вырабатываемой продукции
Необходимые умения	Регулировать скорость работы печатно-высекального агрегата вручную или с пульта управления
	Регулировать подъем и опускание механического стола по мере разгрузки его от заготовок
	Регулировать работу механизма, подающего заготовки в печатно-высекальный агрегат, в соответствии с инструкцией
	Регулировать глубину высечки клапанов в зависимости от заказа и вида гофрированного картона
	Регулировать ножевой механизм в процессе работы машины в соответствии с инструкцией
	Регулировать релевку в зависимости от вида гофрированного картона
	Регулировать подачу краски на валы печатающего устройства в зависимости от качества получаемого печатного изображения
	Регулировать скорость работы сгибальной машины вручную или с пульта управления
	Регулировать работу сгибального механизма сгибальной машины в соответствии с инструкцией
	Корректировать технологические параметры работы узлов печатно-высекального агрегата, по вине которых произошел сбой, приведший к выпуску некачественной продукции
	Устранять неполадки в работе печатно-высекального агрегата и сгибальной машины, не требующие привлечения специалистов по ремонту

Необходимые знания	Правила запуска электродвигателей с регулировкой и синхронизацией скоростей узлов печатно-высекального агрегата
	Инструкция по подъему и опусканию механического стола
	Правила регулирования работы подающего механизма
	Правила установки клише по заданным форматам, релевки, обрубки клапанов
	Правила переналадки ножевого механизма для выработки различных видов продукции
	Правила установки высекальных ножей по чертежам
	Правила регулировки размера и глубины просекания
	Влияние технологических параметров краски на ее подачу на валы и качество печатного изображения
	Требования к качеству печатного изображения
	Правила установки направляющих сгибального механизма и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий
	Устройство основных узлов и механизмов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины и правила эксплуатации
	Назначение и принцип действия регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры
	Технологическая и нормативная документация на вырабатываемую продукцию
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

Компетенция ПК.02

Код В/03.4 уровень квалификации 4

Трудовая функция: Контроль качества готовой продукции, полученной на печатно-высекальном агрегате с отдельно стоящей сгибальной машиной;

Трудовые действия	Контроль внешнего вида готовой продукции
	Контроль качества печатного изображения
	Контроль размеров, глубины высечки и качества обрубки клапанов
	Контроль качество релевки углов
	Контроль качества сгибки
	Корректировка работы печатно-высекального агрегата при

	обнаружении отклонений от требований нормативной документации на изготовляемые изделия
Необходимые умения	Оценивать внешний вид продукции визуально
	Оценивать качество печатного изображения визуально и по результатам испытаний
	Определять размеры и глубину высечки клапанов с помощью контрольно-измерительных инструментов
	Оценивать качество обрубки клапанов визуально
	Оценивать качество релевки визуально
	Контролировать качество перегибания заготовок визуально
	Корректировать технологические параметры работы узлов печатно-высекального агрегата, по вине которых произошел сбой, приведший к выпуску некачественной продукции
Необходимые знания	Требования нормативной документации на вырабатываемую продукцию
	Требования к качеству релевки деталей ящиков
	Требования к качеству высечки
	Требования к качеству и размерам обрубки клапанов
	Требование к качеству печатного изображения
	Устройство основных узлов и механизмов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины и правила эксплуатации
	Правила пользования контрольно-измерительными инструментами
	Правила проведения замеров с помощью контрольно-измерительных инструментов
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

Компетенция ПК.03

Ведение процесса нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате, соединенном со сгибальной машиной в одном агрегате, и на агрегате, оснащенном системой автоматического управления;

Код С/01.4 уровень квалификации 4

Трудовая функция: Подготовка к работе печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной в одном агрегате.

Трудовые действия	Контроль исправности всех узлов печатно-высекального агрегата
	Наладка ножевого механизма для выпуска заготовок в соответствии с заказом
	Установка сгибального устройства
	Контроль качества печатной краски
Необходимые умения	Оценивать состояние оборудования и его готовность к работе путем визуального осмотра и контрольного включения
	Устанавливать механизм, подающий заготовки ящиков в печатно-высекальный агрегат, в соответствии с технической документацией
	Устанавливать высекальные ножи в соответствии с чертежами и требованиями нормативной документации на вырабатываемый ассортимент
	Устанавливать клише по заданным форматам для высечки клапанов ящиков, релевки углов, обрубки клапанов в соответствии с заказом
	Устанавливать сгибальное устройство в соответствии с технической документацией
	Регулировать направляющие сгибальной машины и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий
	Оценивать показатели качества печатной краски на соответствие требованиям нормативной документации
Необходимые знания	Устройство основных узлов и механизмов печатно-высекального агрегата и сгибального устройства, их взаимодействие
	Правила установки механизма, подающего заготовки ящиков в печатно-высекальный агрегат
	Правила установки направляющих сгибочного механизма и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий
	Правила установки клише по заданным форматам, релевки, обрубки клапанов
	Правила переналадки ножевого механизма для выработки различных видов продукции
	Правила установки высекальных ножей по чертежам

	Требования нормативной документации на печатную краску
	Требования нормативной документации на вырабатываемую продукцию
	Требования технологической и нормативной документации на вырабатываемую продукцию
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

Компетенция ПК.03
Код С/02.4 уровень квалификации 4

Трудовая функция: Регулирование технологических параметров работы печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной в одном агрегате

Трудовые действия	Координация работы всех узлов печатно-высекального агрегата при выпуске вырабатываемой продукции
	Настройка печатно-высекального агрегата, оснащенного автоматической системой управления технологическими процессами (АСУТП), на автоматический режим работы
Необходимые умения	Регулировать скорость работы печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной в одном агрегате, с пульта управления
	Регулировать подъем и опускание механического стола по мере разгрузки его от заготовок
	Регулировать работу механизма, подающего заготовки в печатно-высекальный агрегат, в соответствии с инструкцией
	Регулировать глубину высечки клапанов в зависимости от заказа и вида гофрированного картона
	Регулировать ножевой механизм в процессе работы машины в соответствии с инструкцией
	Регулировать релевку в зависимости от вида гофрированного картона
	Регулировать подачу краски на валы печатающего устройства в зависимости от качества получаемого печатного изображения
	Регулировать скорость работы сгибальной машины вручную или с пульта управления
	Регулировать работу сгибального механизма сгибальной машины в соответствии с инструкцией
	Устранять неполадки в работе печатно-высекального агрегата, не требующие привлечения специалистов по ремонту

	Управлять технологическими процессами изготовления ящиков из гофрокартона с помощью АСУТП
Необходимые знания	Правила запуска электродвигателей с регулировкой и синхронизацией скоростей узлов печатно-высекального агрегата
	Инструкция по подъему и опусканию механического стола
	Правила регулирования работы подающего механизма
	Правила установки клише по заданным форматам, релевки, обрубки клапанов
	Правила переналадки ножевого механизма для выработки различных видов продукции
	Правила установки высекальных ножей по чертежам
	Правила регулировки размера и глубины просекания в соответствии с инструкцией
	Влияние технологических параметров краски на ее подачу на валы и качество печатного изображения
	Требования к качеству печатного изображения
	Правила установки направляющих сгибального механизма и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий
	Устройство основных узлов и механизмов печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной, и правила эксплуатации
	Назначение и принцип действия регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры
	Стандартные компьютерные офисные программы и специализированные программные продукты
	Кинематическая схема печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной
	Технологическая и нормативная документация на вырабатываемую продукцию
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

Компетенция ПК.03

Код С/03.4 уровень квалификации 4

Трудовая функция: Контроль качества готовой продукции, полученной на печатно-высекальном агрегате, соединенном со сгибальной машиной в одном агрегате;

Трудовые действия	Контроль внешнего вида готовой продукции
	Контроль качества печатного изображения
	Контроль размеров, глубины высечки и качества обрубки клапанов
	Контроль качества релевки углов
	Контроль качества сгибки
	Корректировка работы печатно-высекального агрегата при обнаружении отклонений от требований нормативной документации на изготовляемые изделия
Необходимые умения	Оценивать внешний вид продукции визуально
	Оценивать качество печатного изображения визуально и по результатам испытаний
	Определять размеры и глубину высечки клапанов с помощью контрольно-измерительных инструментов
	Оценивать качество обрубки клапанов визуально
	Оценивать качество релевки визуально
	Контролировать качество перегибания заготовок визуально
	Корректировать технологические параметры работы узлов печатно-высекального агрегата, по вине которых произошел сбой, приведший к выпуску некачественной продукции
Необходимые знания	Требования нормативной документации на вырабатываемую продукцию
	Требования к качеству релевки деталей ящиков
	Требования к качеству высечки
	Требования к качеству и размерам обрубки клапанов
	Требование к качеству печатного изображения
	Устройство основных узлов и механизмов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины и правила их эксплуатации
	Правила пользования контрольно-измерительными инструментами
	Правила проведения замеров с помощью контрольно-измерительных

	инструментов
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

2. УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ
Основная программа профессионального обучения «Печатник печатно-высекального автомата»

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
Основная программа профессионального обучения «Печатник печатно-высекального автомата»

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 «Печатник печатно-высекального автомата»

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 «Печатник печатно-высекального автомата»**	**32**				
Тема 1	Устройство основных узлов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины, их взаимодействие и правила эксплуатации.	**8**	6	(6)	-	2
Тема 2	Требования и правила подачи заготовок в печатно-высекальный агрегат и сгибальную машину	**8**	6	(6)	-	2
Тема 3	Правила установки ножей для высечки клапанов у заготовок ящиков из гофрированного картона	**8**	6	(6)	-	2
Тема 4	Правила по охране труда, пожарной безопасности для полиграфических предприятий. Оказание первой помощи.	**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	Закрепление, регулировка, наладка ножевого механизма. Работа с ограничителями высечки в соответствии с нормативной документацией на вырабатываемый ассортимент под руководством ответственного специалиста.	**10**	-	-	8	2
ПО.03	Подача стеллажей с заготовками к печатно-высекальному агрегату и сгибальной машине.	**10**	-	-	8	2
ПО.04	Выполнение работ по производственной инструкции под руководством ответственного специалиста.	**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 «Печатник печатно-высекального автомата»

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 «Печатник печатно-высекального автомата»**						
Тема 1.	**Устройство основных узлов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины, их взаимодействие и правила эксплуатации.**	8	6	(6)	-	2	
	Виды печатных машин. Признаки классификации - конфигурация формной и печатной поверхностей. Правила регулировки ограничителей высечки. Технологический регламент производства продукции						ПК.01-ПК.03
Тема 2.	**Требования и правила подачи заготовок в печатно-высекальный агрегат и сгибальную машину**	8	6	(6)	-	2	
	Правила установки механизма, подающего заготовки ящиков в печатно-высекальный агрегат. Работа распределителя подачи заготовок ящиков в сгибальную машину. Правила перегибания заготовок в соответствии с релевкой.						ПК.01-ПК.03
Тема 3.	**Правила установки ножей для высечки клапанов у заготовок ящиков из гофрированного картона**	8	6	(6)	-	2	
	Правила переналадки ножевого механизма при выработке ящиков разных размеров из различных видов гофрокартона. Правила регулировки ограничителей высечки.						ПК.01-ПК.03
Тема 4	**Правила по охране труда, пожарной безопасности для полиграфических предприятий. Оказание первой помощи**	6	4	(4)	-	2	
	Требования к территории организации, производственным и вспомогательным зданиям и помещениям по техническому и санитарному состоянию и пожаробезопасности. Требования к производственным процессам, материалам, технологическому оборудованию и рабочим местам. Оказание первой помощи пострадавшему на производстве.						ПК.01-ПК.03
	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.	**Закрепление, регулировка, наладка ножевого механизма. Работа с ограничителями высечки в соответствии с нормативной документацией на вырабатываемый ассортимент под руководством ответственного специалиста.**	**10**	**-**	**-**	**8**	**2**	ПК.01-ПК.03

	Выполнение работ по регулировке, наладке ножевого механизма машинами под руководством ответственного специалиста. Выполнение регулировки ножевого механизма под руководством ответственного специалиста. Виды неполадок ножевого механизма, работы по их устранению.						
ПО.03.	**Подача стеллажей с заготовками к печатно-высекальному агрегату и сгибальной машине.**	**10**	**-**	**-**	**8**	**2**	ПК.01-ПК.03
	Установка клише по заданным форматам для высечки клапанов ящиков, релевки углов, обрубки клапанов в соответствии с заказом под руководством ответственного специалиста. Определение правильность и размеры высечки клапанов с помощью контрольно-измерительных инструментов						
ПО.04.	**Выполнение работ по производственной инструкции под руководством ответственного специалиста.**	**8**	**-**	**-**	**6**	**2**	
	Подготовка к работе отдельных узлов печатно-высекального агрегата. Подача заготовок ящиков в печатно-высекальный агрегат и сгибальную машин. Ведение процесса нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате с отдельно стоящей сгибальной машиной. Контроль качества готовой продукции, полученной на печатно-высекальном агрегате с отдельно стоящей сгибальной машиной.						ПК.01-ПК.03
ИА	**Итоговая аттестация. Квалификационный экзамен (Выполнение пробной квалификационной работы)**	**4**	**-**	**-**	**4**	**-**	
	Всего:	**72**	**28**	**(28)**	**34**	**10**	

III.УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ «ПЕЧАТНИК ПЕЧАТНО-ВЫСЕКАЛЬНОГО АВТОМАТА»

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Аудиторное обучение по основной программе профессионального обучения «Печатник печатно-высекального автомата» 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 «Печатник печатно-высекального автомата». 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 ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ «ПЕЧАТНИК ПЕЧАТНО-ВЫСЕКАЛЬНОГО АВТОМАТА»

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.3.	Демонстрирует знания, умения.	Зачёт по теоретическому обучению.
ПО.01-ПО.04	ПК.1-ПК.3.	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. Виды стандартных форматов бумаг; технические требования, предъявляемые к листовой бумаге; марки и толщина картона;
2. Какие бывают виды травм? Первая помощь при ранении.
3. Ответственность работников за невыполнение требований охраны труда.

2 билет

1. Устройство основных узлов печатно-высекального агрегата;
2. Какие бывают виды переломов костей? Признаки переломов костей? Первая помощь при переломах костей?
3. Процесс подготовки к работе отдельных узлов печатно-высекального агрегата

3 билет

1. Процесс подготовки к работе печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной в одном агрегате
2. Устройство основных узлов сгибальной машины;
3. Безопасные приемы и методы работы при обслуживании оборудования;

4 билет

1. Принцип работы одноножевых бумагорезальных машин и факторы, влияющие на процесс резания.
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. Виды заточки ножей.
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. Правила регулировки ограничителей высечки;

7 билет

1. Технологический процесс работы бумагорезальных машинах.
2. Правила переналадки ножевого механизма при выработке ящиков разных размеров из различных видов гофрокартона;
3. Кто должен проходить обучение по охране труда и проверку знаний требований охраны труда и в какие сроки?

8 билет

1. Виды печатных машин. Классификация печатных машин.

2. Правила переналадки ножевого механизма при выработке разных размеров продукции из различных видов материала.
3. Назовите характерные признаки обморока. Первая помощь при обмороке

9 билет

1. Правила отбраковки нестандартного раскроя заготовок ящиков
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 оборудования;

ЛИСТ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ
«Основная программа профессионального обучения «Печатник печатно-высекального автомата»

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	Закрепление, регулировка, наладка ножевого механизма. Работа с ограничителями высечки в соответствии с нормативной документацией на вырабатываемый ассортимент под руководством ответственного специалиста.	
	10	Подача стеллажей с заготовками к печатно-высекальному агрегату и сгибальной машине.	
	8	Выполнение работ по производственной инструкции 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. _____/
(подпись)
(Ф.И.О.)

I.