

МИНИСТЕРСТВО ОБЩЕГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО  
ОБРАЗОВАНИЯ РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Ростовской области  
«Донской промышленно-технический колледж (ПУ № 8) имени Б. Н. Слюсаря»  
(ГБПОУ РО «ДПТК (ПУ № 8)»)

**Многофункциональный центр прикладных квалификаций**

Программа рассмотрена и одобрена на  
заседании Педагогического совета ГБПОУ  
РО «ДПТК (ПУ №8)»  
(Протокол № 16 от 28.06.2019г.)



Утверждаю:  
Директор ГБПОУ РО «ДПТК (ПУ № 8)»

И.М. Ширяев/

01.07. 2019 г.

Приказ № 114/2 от 01.07. 2019 г.

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**  
**повышение квалификации с 3-го разряда на 4-ый разряд**

**по профессии 18559 слесарь-ремонтник**

г. Ростов-на-Дону  
2019 г.

## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Паспорт программы	3
2. Результаты освоения	4
3. Учебный план	11
4. Календарный учебный график	12
5. Оценка качества освоения основной программы профессионального обучения	12
6. Условия реализации программы	13
Приложение 1 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.01 Экономика отрасли	14
Приложение 2 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.02 Черчение	18
Приложение 3 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП. 03 Материаловедение	32
Приложение 4 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.04 Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях	37
Приложение 5 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.05 Электротехника	47
Приложение 6 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.06 Основы слесарного дела	51
Приложение 7 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.07 Охрана труда	56
Приложение 8 Программа профессионального модуля ПМ. 01 Специальная технология	61
Приложение 9 Комплект контрольно-оценочных средств для контроля и оценки результатов освоения основной программы профессионального обучения	69

## **1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ**

**1.1.** Основная программа профессионального обучения – повышение квалификации по профессии «слесарь-ремонтник» разработана на основе профессионального стандарта № 359 «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», утвержденного приказом Минтруда России от 26.12.2014 № 1164н, зарегистрировано в Минюсте России 23.01.2015 N 35692.

**1.2. Основная цель подготовки по программе** – прошедший подготовку и итоговую аттестацию должен быть готов к профессиональной деятельности в качестве слесаря-ремонтника 4 разряда, а также обладать следующими профессиональными компетенциями:

1. Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.

2. Слесарная обработка деталей средней сложности.

3. Механическая обработка деталей средней сложности.

4. Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.

**1.3. Уровень квалификации** – 2.

**1.4. Отнесение к видам экономической деятельности:** код ОКВЭД 33 «Ремонт и монтаж машин и оборудования».

**1.5.1. К освоению** основной программы профессионального обучения по программе профессиональной подготовки по профессии 18559 «слесарь-ремонтник» допускаются лица различного возраста, имеющие профессию «слесарь-ремонтник» 3 разряда.

**1.6. Трудоемкость программы** – 352 часа при очной форме подготовки.

**1.7. Форма обучения** – очная.

**1.8. Нормативно-правовая основа для разработки программы:**

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации».
- Профессиональный стандарт № 359 «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», утвержденного приказом Минтруда России от 26.12.2014 № 1164н, зарегистрировано в Минюсте России 23.01.2015 N 35692;
- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС), часть №2 выпуска №2, раздел «Слесарные и слесарно-сборочные операции», п.158 слесарь-ремонтник.
- Приказ Минобрнауки России от 02.07.2013г. №513 «Об утверждении перечня профессий, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;
- Приказ Минобрнауки России от 18.04.2013 N 292 (ред. от 26.05.2015) «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения» (Зарегистрировано в Минюсте России 15.05.2013 № 28395).

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ.

Вид деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Умения	Знания
<p>Техническое обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p>	<p>ПК 1. Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.</p>	<p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм).            Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.            Сборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.            Разборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.            Замена деталей и узлов средней сложности.            Контроль качества выполненных работ.</p>	<p>Читать техническую документацию общего и специализированного назначения.            Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами.            Определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности            Выполнять подготовку сборочных единиц.            Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией.            Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией.            Производить замену деталей и узлов средней сложности в соответствии с технической документацией.            Выбирать слесарный инструмент и приспособления при выполнении монтажных и демонтажных работ.            Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ.</p>	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места.            Правила чтения чертежей деталей.            Методы диагностики технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.            Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам.            Правила и последовательность выполнения сборочных работ в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.            Правила и последовательность выполнения разборки в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.            Правила и последовательность</p>

			<p>Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ. Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>в выполнения замены деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности в соответствии с техническими характеристиками Требования технической документации деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента. Требования охраны труда при выполнении монтажных и демонтажных работ.</p>
<p>ПК 2 Слесарная обработка деталей средней сложности.</p>	<p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь). Размерная обработка деталей средней сложности. Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней</p>	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при слесарной обработке деталей средней сложности. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения</p>	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места. Правила чтения чертежей деталей. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов. Основные механические свойства</p>	

	<p>сложности. Контроль качества выполненных работ.</p>	<p>Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности. Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью . Производить рубку, правку, гибку, резку, опиление, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей средней сложности в соответствии с требуемой технологической последовательностью . Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование. Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов. Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда..</p>	<p>обрабатываемых материалов. Наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок. Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения. Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки. Способы размерной обработки деталей. Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей. Правила и последовательность проведения измерений. Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки. Требования охраны труда при выполнении слесарных работ.</p>
ПК 3 Механическая обработка деталей	Подготовительно-заключительные	Поддерживать состояние рабочего	Требования к планировке и

<p>средней сложности.</p>	<p>операции и операции по обслуживанию рабочего места. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности. Подготовка станка к механической обработке деталей средней сложности. Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности. Контроль качества выполненных работ.</p>	<p>места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при механической обработке деталей средней сложности. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения. Определять размеры детали средней сложности универсальными и специализированным и измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом. Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты). Устанавливать и закреплять детали в зажимных приспособлениях различных видов. Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности. Устанавливать оптимальный режим</p>	<p>оснащению рабочего места. Требования охраны труда при выполнении работ на металлорежущих станках. Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения. Правила чтения чертежей деталей. Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок. Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам. Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков. Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках. Назначение, правила и условия применения наиболее распространенных зажимных приспособлений,</p>
---------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		<p>обработки в соответствии с технологической картой</p> <p>Управлять обдирочным станком.</p> <p>Управлять настольно-сверлильным станком.</p> <p>Управлять заточным станком.</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом.</p> <p>Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов</p> <p>Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках</p> <p>Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки</p>
<p>ПК 4.Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p>	<p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места.</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь, механизм)</p> <p>Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Регулировка</p>	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при техническом обслуживании</p> <p>Читать техническую документацию общего и специализированного назначения</p> <p>Выбирать слесарный</p>	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места.</p> <p>Правила чтения чертежей деталей</p> <p>Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов</p> <p>Устройство и принципы действия обслуживаемых</p>



	<p>механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности  Выполнение смазочных работ.  Контроль качества выполненных работ.</p>	<p>инструмент и приспособления  Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов  Производить крепежные работы  Производить регулировочные работы.  Производить смазочные работы  Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности  Производить визуальный контроль изношенности механизмов  Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности  Производить регулировку механизмов, оборудования, агрегатов</p>	<p>механизмов, оборудования, агрегатов и машин  Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин.  Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности  Технологическая последовательность операций при выполнении крепежных работ  Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ  Технологическая последовательность операций при выполнении смазочных работ  Методы проведения диагностики рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности  Способы выполнения крепежных работ  Способы выполнения регулировочных работ</p>
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

				Способы выполнения смазочных работ Методы и способы контроля качества выполненной работы Требования охраны труда при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.
--	--	--	--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### 3. УЧЕБНЫЙ ПЛАН ПОВЫШЕНИЕ КВАЛИФИКАЦИИ С 3-ГО РАЗРЯДА НА 4-ЫЙ РАЗРЯД

по профессии 18559 слесарь-ремонтник

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, разделы, темы	Общая трудоемкость, час	Аудиторные занятия			СРС, час	Форма промежуточной аттестации
			В том числе				
			Всего часов	Лекций	ПЗ, семинары, консультации		
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный модуль</b>						
ОП.01	Чтение машиностроительных чертежей	12	12	12	0	0	зачет
ОП.02	Материаловедение	12	12	12	0	0	зачет
ОП.03	Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях	12	12	12	0	0	зачет
ОП.04	Электротехника	10	10	10	0	0	зачет
ОП.05	Основы теории резания металлов и режущий инструмент	8	8	8	0	0	зачет
ОП.06	Охрана труда	10	10	10	0	0	-
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональный модуль</b>		<b>0</b>	<b>0</b>			
ПМ.01	Специальная технология	48	48	48	0	0	-
ПО.00.	Производственное обучение	<b>232</b>	0	0	0	0	-
	Консультации	<b>2</b>	2	0	2	0	
	<b>Квалификационный экзамен</b>	<b>6</b>	0	0	0	0	
	Проверка теоретических знаний	2	0	0	0	0	
	Практическая квалификационная работа	4	0	0	0	0	
	<b>Всего:</b>	<b>352</b>	<b>114</b>	<b>112</b>	<b>2</b>	<b>0</b>	

#### 4. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Индекс	Наименование учебной дисциплины	Общая трудоемкость, ч	Учебные недели (1 неделя 40 часов)								
			1	2	3	4	5	6	7	8	9
ОП.01	Чтение машиностроительных чертежей	12	12								
ОП.02	Материаловедение	12	12								
ОП.03	Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях	12	12								
ОП.04	Электротехника	10	4	6							
ОП.05	Основы теории резания металлов и режущий инструмент	8		8							
ОП.06	Охрана труда	10		10							
ПМ.01	Специальная технология	48		16	32						
ПО.00.	Производственное обучение	232			8	40	40	40	40	40	24
	Консультации	2									2
	Квалификационный экзамен	6									6

#### 5. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

Оценка качества освоения основной программы профессионального обучения - повышения квалификации по профессии 18559 слесарь-ремонтник включает промежуточную и итоговую аттестацию слушателей.

**5.1. Промежуточная аттестация** проводится по результатам освоения программ общепрофессионального модуля: «Черчение», «Материаловедение», «Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях», «Основы слесарного дела». Промежуточная аттестация проводится в форме зачета в аудиторное время, отводимое на изучение данных дисциплин.

Прошедшим промежуточную аттестацию выставляется «зачет» в журнал по каждой программе общепрофессионального модуля. Вопросы для промежуточной аттестации по программам учебных дисциплин «Черчение», «Материаловедение», «Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях», «Основы слесарного дела» общепрофессионального модуля, а также критерии оценивания представлены в Приложениях 2-4, 6.

**5.2. Итоговая аттестация** проводится по завершении общепрофессионального и профессионального модулей. Форма итоговой аттестации - квалификационный экзамен, который представляет собой выполнение практической квалификационной работы и проверки теоретических знаний, и проводится как процедура внешнего оценивания представителями работодателей.

К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные настоящей основной программой профессионального обучения. В ходе квалификационного экзамена членами аттестационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных компетенций.

Вопросы для проверки теоретических знаний и практические квалификационные работы представлены в Приложении 9.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и получившим положительную оценку на аттестации, выдается документ о квалификации – свидетельство, установленного ГБПОУ РО «ДПТК (ПУ №8)» МЦПК образца.

## **6. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ**

### **6.1. Кадровые условия.**

К преподаванию по основной программе профессионального обучения «слесарь-ремонтник» - подготовка допускаются преподаватели, имеющие:

✓ среднее профессиональное образование - программы подготовки специалистов среднего звена или высшее образование - бакалавриат, направленность которого соответствует преподаваемому учебному предмету, курсу, дисциплине (модулю);

✓ дополнительное профессиональное образование на базе среднего профессионального образования (программ подготовки специалистов среднего звена) или высшего образования (бакалавриата);

✓ профессиональная переподготовка, направленность которой соответствует преподаваемому учебному предмету, курсу, дисциплине (модулю).

### **6.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение программы, материально-технические условия.**

Учебно-методическое и информационное обеспечение программы, а так же материально-технические условия представлены по каждой рабочей программе общепрофессионального модуля согласно Приложениям 1-7 настоящей программы, по программе профессионального модуля согласно Приложению 8 настоящей программы.