



РАССМОТРЕНА И СОГЛАСОВАНА
на заседании ПЦК
Протокол №1 от 31 августа 2022 года
Председатель Сахипгареева Н.И.

Приказ на утверждение
№ 762 от 31.08.2022

ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

Программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих 18559 «Слесарь-ремонтник», на основе профессионального стандарта.

Слесарь-ремонтник промышленного оборудования (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 26 декабря 2014 г. N 1164н), регистрационный номер 359, направлена на обучение лиц, ранее не имевших профессии рабочего или должности служащего.

Уровень квалификации 4

Срок обучения 72 ч

Форма обучения очная

СВЕДЕНИЯ О РАЗРАБОТЧИКАХ

Основная образовательная программа профессионального обучения

«Программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих 18559 «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», разработана в образовательном учреждении «Челябинский государственный колледж индустрии питания и торговли» (далее Колледж) в соответствии с профессиональным стандартом Слесарь-ремонтник промышленного оборудования (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 26 декабря 2014 г. N 1164н для образовательной программы среднего профессионального образования по специальности 15.02.12 Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям) (далее ФГОС СПО), утвержденного приказом Минобрнауки России от 09 декабря 2016 № 1580.

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Основная образовательная программа профессионального обучения

«Программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих 18559 «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», уровень квалификации 4, предназначена для лиц, ранее не имевших профессии рабочего или должности служащего на основе профессионального стандарта Слесарь-ремонтник промышленного оборудования (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 26 декабря 2014 г. N 1164н), регистрационный номер 359, по компетенции «Промышленная механика и монтаж». Программа относится к профессиональной деятельности «Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин», код 40.077. Основная цель вида профессиональной деятельности: «Обеспечение сохранения технических параметров и работоспособности различных узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин путем технического обслуживания и ремонта в соответствии с нормативно-технической документацией».

Относится к видам экономической деятельности:

33	Ремонт и монтаж машин и оборудования
----	--------------------------------------

(код ОКВЭД*(2))

(наименование вида экономической деятельности)

Программа разработана в соответствии с:

- приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 г. № 438 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»

- профессиональным стандартом 18559 «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования» (утвержден приказом Минтруда России от 26 декабря 2014 г. №1164н)

- приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29.10.2013 № 1199 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования», с изменениями, внесенными в приказ Министерством образования и науки Российской Федерации от 17.05.2022 № 336 «Об утверждении перечней и специальностей среднего профессионального образования и установлении соответствия отдельных профессий и специальностей среднего профессионального образования».

- спецификацией стандартов Ворлдскиллс по компетенции «Промышленная механика и монтаж»;

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ

Результаты обучения по программе формируются на основе содержания профессионального стандарта, соответствующее Зуровню квалификации.

Соблюдается следующее соответствие терминологии профессиональных стандартов и профессиональных образовательных программ.

Таблица 1. Примерное соответствие терминологии ПС и профессиональных образовательных программ

Термины профессионального стандарта	Термины профессиональных образовательных программ
Обобщенная трудовая функция	Вид деятельности
Трудовая функция	Профессиональная компетенция
Трудовое действие	Практический опыт
Умение	Умение
Знание	Знание

2.1. Перечень трудовых функций и соответствующих им трудовых действий, умений и знаний

Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
Код	Наименование	Уровень квалификации	Наименование	Код	Уровень (подуровень) квалификации
В	Техническое обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	4	Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	В/01.4	4
			Слесарная обработка деталей средней сложности	В/02.4	
			Механическая обработка деталей средней сложности	В/03.4	
			Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	В/04.4	

Результатом освоения программы профессионального обучения являются виды деятельности и составляющие его компетенции. Определение видов деятельности и составляющих их компетенций происходит на основании обобщенной трудовой функции 4 уровня квалификации «Техническое обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности».

Наименование вида деятельности	Наименование профессиональной компетенции
ВД «Техническое обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности»	ПК _{по1} Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
	ПК _{по2} Слесарная обработка деталей средней сложности
	ПК _{по3} Механическая обработка деталей средней сложности
	ПК _{по4} Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности

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

Трудовое действие	Практический опыт	Наименование практического опыта(трудового действия)
ТД3.2.1.1	ПО 1.1.	Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места
ТД3.2.1.2	ПО 1.2.	Анализ данных (чертеж, схема, узел, механизм)
ТД3.2.1.3	ПО 1.3.	Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
ТД3.2.1.4	ПО 1.4.	Сборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
ТД3.2.1.5	ПО 1.5.	Разборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
ТД3.2.1.6	ПО 1.6.	Замена деталей и узлов средней сложности
ТД3.2.1.7	ПО 1.7.	Контроль качества выполненных работ
		Наименование умения
У.3.2.1.1	У.1.1	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря
У3.2.1.2	У1.2	Читать техническую документацию общего и специализированного назначения
У3.2.1.3	У1.3	Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами
У 3.2.1.4	У1.4	Определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
У 3.2.1.5	У1.5	Выполнять подготовку сборочных единиц
У 3.2.1.6	У1.6	Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией
У 3.2.1.7	У1.7	Проводить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией
У 3.2.1.8	У1.8	Производить замену деталей и узлов средней сложности в соответствии с технической документацией
У 3.2.1.9	У1.9	Выбирать слесарный инструмент и приспособления при выполнении монтажных и демонтажных работ
У 3.2.1.10	У1.10	Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ
У 3.2.1.11	У1.11	Изготавливать простые приспособления для разборки и

		сборки деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
У 3.2.1.12	У 1.12	Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ
У 3.2.1.13	У.1.13	Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда
Необходимые знания	Знания	Наименование знаний
З 3.2.1.1	З 1.1	Требования к планировке и освещению рабочего места
З 3.2.1.2	З 1.2	Правила чтения чертежей деталей
З 3.2.1.3	З 1.3	Методы диагностики технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
З 3.2.1.4	З 1.4	Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам
З 3.2.1.5	З 1.5	Правила и последовательность выполнения сборочных работ в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
З 3.2.1.6	З 1.6	Правила и последовательность выполнения разборки в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
З 3.2.1.7	З 1.7	Правила и последовательность выполнения замены деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности в соответствии с техническими характеристиками
З 3.2.1.8	З 1.8	Требования технической документации деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
З 3.2.1.9	З 1.9	Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ
З 3.2.1.10	З 1.10	Требования охраны труда при выполнении монтажных и демонтажных работ

ПКпо2 Слесарная обработка деталей средней сложности

Трудовое действие	Практический опыт	Наименование практического опыта(трудового действия)
ТД 3.2.2.1	ПО 2.1	Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места

ТД 3.2.2.2	ПО 2.2	Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь)
ТД 3.2.2.3	ПО 2.3	Размерная обработка простой детали
ТД 3.2.2.4	ПО 2.4	Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности
ТД 3.2.2.5	ПО 2.5	Контроль качества выполненных работ
Необходимые умения	Умения	Наименование умения
У 3.2.2.1	У 2.1	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря
У 3.2.2.2	У 2.2	Читать техническую документацию общего и специализированного назначения
У 3.2.2.3	У 2.3	Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности
У 3.2.2.4	У 2.4	Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры
У 3.2.2.5	У 2.5	Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью
У 3.2.2.6	У 2.6	Производить рубку, правку, гибку, резку, опиловку, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание в соответствии с требуемой технологической последовательностью
У 3.2.2.7	У 2.7	Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование
У 3.2.2.8	У 2.8	Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов
У 3.2.2.9	У 2.9	Выполнять операции слесарной обработки с соблюдением требований охраны труда
Необходимые знания	Знания	Наименование знаний
З 3.2.2.1	З 2.1	Требование к планировке и оснащению рабочего места
З 3.2.2.2	З 2.2	Правила чтения чертежей деталей
З 3.2.2.3	З 2.3	Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов
З 3.2.2.4	З 2.4	Основные механические свойства обрабатываемых материалов
З 3.2.2.5	З 2.5	Наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок

3 3.2.6	3 2.6	Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения
3 3.2.7	3 2.7	Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки
3 3.2.8	3 2.8	Способы размерной обработки деталей
3 3.2.9	3 2.9	Способы и последовательность проведения прогоночных операций слесарной обработки деталей
3 3.2.10	3 2.10	Правила и последовательность проведения изменений
3 3.2.11	3 2.11	Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки
3 3.2.12	3 2.12	Требования охраны труда при выполнении слесарных работ

ПКпо 3 Механическая обработка деталей средней сложности

Трудовое действие	Практический опыт	Наименование практического опыта(трудового действия)
ТД 3.2.3.1	ПО 2.1	Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места
ТД 3.2.3.2	ПО 2.2	Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности
ТД 3.2.3.3	ПО 2.3	Подготовка станка к механической обработке деталей средней сложности
ТД 3.2.3.4	ПО 2.4	Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности
ТД 3.2.3.5	ПО 2.5	Контроль качества выполненных работ
Необходимые умения	Умения	Наименование умения
У 3.2.3.1	У 2.1	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при механической обработке деталей средней сложности
У 3.2.3.2	У 2.2	Читать техническую документацию общего и специализированного назначения
У 3.2.3.3	У 2.3	Определять размеры детали средней сложности универсальными и специализированными измерительными

		ми инструментами в соответствии с технологическим процессом
У 3.2.3.4	У 2.4	Проверять соответствие деталей средней сложности универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
У 3.2.3.5	У 2.5	Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)
У 3.2.3.6	У 2.6	Устанавливать и закреплять детали в зажимных приспособлениях различных видов
У 3.2.3.7	У 2.7	Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности
У 3.2.3.8	У 2.8	Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой
У 3.2.3.9	У 2.9	Управлять обдирочным станком
У 3.2.3.10	У 2.10	Управлять настольно-сверлильным станком
У 3.2.3.11	У 2.11	Управлять заточным станком
У 3.2.3.12	У 2.12	Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом
У 3.2.3.13	У 2.13	Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов
У 3.2.3.14	У 2.14	Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда
		Наименование знаний
З 3.2.3.1	З 2.1	Требование к планировке и оснащению рабочего места
З 3.2.3.2	З 2.2	Требования охраны труда при выполнении работ на металлорежущих станках
З 3.2.2.3	З 2.3	Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения
З 3.2.2.4	З 2.4	Правила чтения чертежей деталей
З 3.2.2.5	З 2.5	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способы базирования заготовок
З 3.2.6	З 2.6	Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам
З 3.2.7	З 2.7	Принципы действий обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков

3 3.2.8	3 2.8	Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках
3 3.2.9	3 2.9	Назначение, правила и условия применения наиболее распространенных зажимных приспособлений, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках
3 3.2.10	3 2.10	Правила и последовательность проведения измерений
3 3.2.11	3 2.11	Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки

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

Трудовое действие	Практический опыт	Наименование практического опыта(трудового действия)
ТД 3.2.4.1	ПО 2.1	Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места
ТД 3.2.4.2	ПО 2.2	Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь, механизм)
ТД 3.2.4.3	ПО 2.3	Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
ТД 3.2.4.4	ПО 2.4	Регулировка механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
ТД 3.2.4.5	ПО 2.5	Выполнение смазочных работ
ТД 3.2.4.6	ПО 2.6	Контроль качества выполненных работ
Необходимые умения	Умения	Наименование умения
У 3.2.4.1	У 2.1	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при техническом обслуживании
У 3.2.4.2	У 2.2	Читать техническую документацию общего и специализированного назначения
У 3.2.4.3	У 2.3	Выбирать слесарный инструмент и приспособления
У 3.2.4.4	У 2.4	Проводить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов
У 3.2.4.5	У 2.5	Производить крепежные работы
У 3.2.4.6	У 2.6	Производить регулировочные работы

У 3.2.4.7	У 2.7	Производить смазочные работы
У 3.2.4.8	У 2.8	Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности
У 3.2.4.9	У 2.9	Производить визуальный контроль изношенности механизмов
У 3.2.4.10	У 2.10	Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
У 3.2.4.11	У 2.11	Производить регулировку механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности с соблюдением требований охраны труда
		Наименование знаний
З 3.2.4.1	З 2.1	Требование к планировке и оснащению рабочего места
З 3.2.4.2	З 2.2	Правила чтения чертежей деталей
З 3.2.4.3	З 2.3	Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов
З 3.2.4.4	З 2.4	Устройство и принципы действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин
З 3.2.4.5	З 2.5	Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин
З 3.2.4.6	З 2.6	Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
З 3.2.4.7	З 2.7	Технологическая последовательность операций при выполнении крепежных работ
З 3.2.4.8	З 2.8	Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ
З 3.2.4.9	З 2.9	Технологическая последовательность операций при выполнении смазочных работ
З 3.2.4.10	З 2.10	Методы проведения диагностики рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
З 3.2.4.11	З 2.11	Способы выполнения крепежных работ
З 3.2.4.12	З 2.12	Способы выполнения регулировочных работ
З 3.2.4.13	З 2.13	Способы выполнения смазочных работ
З 3.2.4.14	З 2.14	Методы и способы контроля качества выполненной работы
З 3.2.4.15	З 2.15	Требования охраны труда при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности

3. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ

Реализация основных программ профессионального обучения сопровождается проведением промежуточной аттестации обучающихся. Профессиональное обучение завершается аттестацией в форме квалификационного экзамена. Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений. Комплект оценочных средств для оценки профессиональной квалификации представлен в приложении 1.

Оценивание компетенций, составляющих вид деятельности, подразумевает констатацию готовности обучающихся применять знания и умения, осуществлять необходимые действия на рабочем месте, которые ведут к получению определенного результата (продукта) деятельности или являются содержательным наполнением процесса трудовой (профессиональной) деятельности. Проводится комплексная оценка компетенций, а не отдельных умений и знаний их составляющих.

Таким образом, критерий оценки компетенций представляет собой формализованное описание оцениваемых основных (ключевых) параметров процесса (алгоритма) или результата деятельности.

4. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Индекс	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации		Учебная нагрузка обучающихся (час.)				Распределение обязательной учебной нагрузки в часах по неделям, месяцам, годам	
				Максимальная	Самостоятельная учебная ра-	Обязательная		2 курс	
						Всего занятий	В т.ч. лаб. и практ. занятий	1(3)	2(4)
	Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих			329	3	308	208		308
МДК.01	Выполнение работ по профессии слесарь-ремонтник	Э	2*	185	3	164	64		164
УП.	Учебная практика			144		144	144		144

6. СТРУКТУРА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПО ПРОФЕССИИ
«СЛЕСАРЬ - РЕМОНТНИК»

		Общая образовательная нагрузка	Занятия во взаимодействии с преподавателем, часов								
			Нагрузка на МДК, часов					Нагрузка по практике, часов		Консультации	Промежуточная аттестация
			Всего учебных занятий	в том числе, часов				Учебная	Производственная		
				Теоретическое бучение	Практических занятий	Лабораторных работ	Курсовых работ				
	Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	72	72	28	2			12			
ПК4.1 – 4.8	МДК.01 Монтаж и демонтаж узлов технологического оборудования	16	16	10	6						
	МДК.02 Механическая обработка узлов технологического оборудования	16	16	10	6						
	МДК.03 Слесарная обработка деталей	14	14	10	4						
	МДК.04 Технологическое обслуживание технологического оборудования	14	14	10	4						
	Учебная практика	12	12					12			
	Производственная практика	0	0								

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов	Практическая подготовка	ОК и ПК	
4 семестр		72	32		
МДК.01 Монтаж и демонтаж узлов технологического оборудования		16	6		
Тема 1 Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	<i>Содержание</i>	16	6	ПК 4.1.-4.8	
	Определение технического состояния особо сложного оборудования, агрегатов и машин Замена сборочных единиц особо сложного оборудования, агрегатов и машин.				
	Выбор слесарных инструментов и приспособлений. Выбор механизированного инструмента при выполнении монтажных и демонтажных работ				
	Измерение при помощи контрольно-измерительных инструментов. Регулировка особо сложного оборудования, агрегатов и машин				
	Установка особо сложного оборудования, агрегатов и машин на различной высоте. Выполнение монтажных и демонтажных работ с соблюдением требований охраны труда				
	Практическая работа № 1 Выполнение подготовки сборочных единиц				
	Практическая работа № 2 Выполнение подгонки особо сложного оборудования, агрегатов и машин				
	Практическая работа № 3 Изготовление приспособлений для монтажных и демонтажных работ				
МДК.02 Механическая обработка узлов технологического оборудования		16	6		
Тема 1 Механическая обработка деталей средней сложности	<i>Содержание</i>	16	6	ПК 4.1.-4.8	
	Определение размеров деталей и узлов универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технической документацией. Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения				

	Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков.			
	Соответствие сложных деталей и узлов и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты).			
	Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках			
	Контроль качества выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов			
	Практическая работа № 4 Управление обдирочным станком, настольно-сверлильным станком, заточным станком.			
	Практическая работа № 5 Установка и закрепление детали и узлов в зажимных приспособлениях различных видов.			
	Практическая работа № 6 Выбор и подготовка к работе режущий и контрольно-измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала, вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом			
МДК.03 Слесарная обработка деталей		14	4	
Тема 1 Слесарная обработка деталей средней сложности	Содержание	14	4	
	Слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей особо сложного оборудования, агрегатов и машин			
	Рубка, правка, гибка, резка, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей особо сложного оборудования, агрегатов и машин в соответствии с установленной технологической последовательностью			
	Шабрение, распиливание, пригонка и припасовка, притирка, доводка, полирование			
	Слесарная обработка при соблюдении требований охраны труда			
	Контроль качества выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов			
	Практическая работа № 7 Разметка оборудования в соответствии с требуемой технологической последовательностью.			
	Практическая работа № 8 Измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов			
МДК.04 Технологическое обслуживание технологического оборудования		14	4	
Тема 1. Техническое обслуживание механизмов,	Содержание	14	4	
	Устройство оборудования, агрегатов и машин. Основные технические данные и			ПК 4.1.-4.8

оборудования, агрегатов и машин средней сложности	характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин.			
	Периодичность и чередование обслуживания оборудования, агрегатов и машин.			
	Технологическая последовательность выполнения операций при выполнении крепежных, регулировочных, смазочных работ.			
	Методы проведения диагностики рабочих характеристик особо сложного оборудования, агрегатов и машин.			
	Дефектные ведомости на ремонт сложного оборудования, агрегатов и машин.			
	Выбор слесарных инструментов и приспособлений.			
	Измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов.			
	Визуальный контроль изношенности особо сложного оборудования, агрегатов и машин.			
	Контрольно-диагностические, крепежные, регулировочные, смазочные работы.			
	Практическая работа № 9 Осуществление технического обслуживания с соблюдением требований охраны труда.			
	Практическая работа № 10 Оформление технической документации на ремонтные работы при техническом обслуживании.			
Самостоятельная работа при изучении раздела Систематическая проработка конспектов учебных занятий, учебной и специальной литературы. Работа с нормативной и технологической документацией. Подготовка к лабораторным и практическим занятиям. Сбор информации, в том числе с использованием Интернет подготовка сообщений и презентаций. Анализ производственных ситуаций, решение производственных задач.				
УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА по разделу Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих		12	12	
Тема <i>Учебная слесарная практика</i>	Виды работ: - Вводный инструктаж, правила охраны труда при работе на станках - Слесарная обработка - Механическая обработка - Слесарно-ремонтные работы - Техническое обслуживание механизмов	12	12	ПК 4.1.-4.8

6.1. ПРОГРАММЫ ПРАКТИК

Виды практик	Тема практики	Виды работ	Объем часов
Учебная практика	Тема 1 <i>Учебная слесарная практика</i>	- Вводный инструктаж, правила охраны труда при работе на станках - Слесарная обработка - Механическая обработка - Слесарно-ремонтные работы - Техническое обслуживание механизмов	12