


МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области

«Екатеринбургский промышленно-технологический техникум
им. В.М. Курочкина»

СОГЛАСОВАНО

Начальник отдела подготовки
и развития персонала
ОАО «Уралтрансмаш»


_____ 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГАПОУ СО
«ЕПТТ им. В.М. Курочкина»


_____ М.А. Карabut
« 24 » _____ 2023 г.



**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ,
СЛУЖАЩИХ**

Уровень профессионального образования

Среднее профессиональное образование

(на базе основного общего образования)

Профессия

15.01.35 Мастер слесарных работ

Квалификация (и) выпускника

слесарь механосборочных работ,

слесарь-ремонтник

Организация – разработчик: ГАПОУ СО ««Екатеринбургский промышленно-технологический техникум им. В.М. Курочкина»

Екатеринбург 2023

РАССМОТРЕНО

на заседании М(Ц)К

протокол № 7

«26» июня 2023 г.

Председатель М(Ц)К

профессиональных модулей

_____ Е.А. Люблинская

СОГЛАСОВАНО

решением

Методического совета

протокол № 4

«27» июня 2023 г.

Председатель МС

_____ М.А. Карабут

Основная образовательная программа – программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ (ФГОС СПО утвержденного Приказом Минпросвещения России от 9 декабря 2016 г. № 1576) укрупнённой группы профессий 15.00.00 Машиностроение.

Основная образовательная программа по профессии среднего профессионального образования 15.01.35 Мастер слесарных работ согласована с предприятием-работодателем ОАО «Уралтрансмаш».

СОДЕРЖАНИЕ

Раздел 1. Общие положения	4
Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы	7
Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускников	8
Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы	9
Раздел 5. Структура образовательной программы	38
Раздел 6. Условия реализации образовательной программы	44
Раздел 7. Формирование фондов оценочных средств для проведения государственной итоговой аттестации	53

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящая основная образовательная программа по программе среднего профессионального образования, (далее – ППКРС, образовательная программа) разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ утвержденного Приказом Минпросвещения России от 9 декабря 2016 г. № 1576 (далее – ФГОС СПО) реализуется Государственным автономным профессиональным образовательным учреждением Свердловской области «Екатеринбургский промышленно-технологический техникум им. В.М. Курочкина» (далее – Техникум) базе основного общего образования.

Образовательная программа определяет объем и содержание среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

ППКРС представляет собой систему документов, разработанную и утвержденную Техникумом с учетом требований регионального рынка труда на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по данной профессии.

ППКРС 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, производственной практики и другие методические материалы, обеспечивающие качественную подготовку обучающихся.

ППКРС ежегодно пересматривается и обновляется в части содержания учебных планов, состава и содержания рабочих программ дисциплин, рабочих программ профессиональных модулей, программы производственной практики, методических материалов, обеспечивающих качество подготовки обучающихся.

ППКРС реализуется в совместной образовательной, научной, производственной, общественной и иной деятельности обучающихся и работников ГАПОУ СО «ЕПТТ им. В.М. Курочкина».

1.2 Нормативно-правовую основу разработки ППКРС по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ составляют:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Приказ Минпросвещения России от 08 апреля 2021 г. № 153 «Об утверждении Порядка разработки примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования»;

- Приказ Минобрнауки России от 09 декабря 2016 №1576 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ»;

- Приказ Министерства просвещения РФ от 24 августа 2022 г. № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;

- Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;

- Приказ Минпросвещения России от 08 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;

- Приказ Министерства науки и высшего образования РФ № 885/390, Министерства просвещения РФ № 390 от 05.08.2020 (ред. от 18.11.2020) «О практической подготовке обучающихся» (Зарегистрировано в Минюсте России 11.09.2020 № 59778);

- Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 13 октября 2014 г. № 708н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-инструментальщик» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 24 ноября 2014 г., регистрационный № 34891);

- Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 26 декабря 2014 № 1164н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 января 2015 г., регистрационный № 35692);

- Письмо Минобрнауки России от 20 февраля 2017 г. № 06-156 «О методических рекомендациях» (вместе с «Методическими рекомендациями по реализации федеральных государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования по 50 наиболее востребованным и перспективным профессиям и специальностям»);

- Оценочные материалы демонстрационного экзамена базового уровня (Комплект оценочной документации (КОД) демонстрационного экзамена);

- Устав техникума;

- Локальные акты образовательной организации, регламентирующие учебный процесс.

1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ППКРС

ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ООП – основная образовательная программа;

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции;

ЛР – личностные результаты;

МДК – междисциплинарный курс;

ПМ – профессиональный модуль;

ДЭ – демонстрационный экзамен;

ГИА – государственная итоговая аттестация.

РАЗДЕЛ 2. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Квалификация, присваиваемая выпускникам образовательной программы: **слесарь механосборочных работ; слесарь-ремонтник.**

Формы получения образования: допускается только в профессиональной образовательной организации.

Формы обучения: **очная.**

Объем и сроки получения среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ на базе основного общего образования предусматривающей получение квалификации квалифицированного рабочего, служащего «слесарь механосборочных работ; слесарь-ремонтник»: 2952 часа, срок обучения: 1 год 10 месяцев.

При обучении по индивидуальному учебному плану, срок получения образования по образовательной программе вне зависимости от формы обучения составляет не более срока получения образования, установленного для соответствующей формы обучения.

При обучении по индивидуальному учебному плану обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья срок получения образования может быть увеличен не более чем на 1 год по сравнению со сроком получения образования для соответствующей формы обучения.

РАЗДЕЛ 3. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ

3.1. Область профессиональной деятельности выпускников

Область профессиональной деятельности выпускников: 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности (машиностроение).

Основными видами деятельности выпускников являются:

- слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
- сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения;
- техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

3.2. Соответствие профессиональных модулей и присваиваемых квалификаций

Наименование основных видов деятельности	Наименование ПМ	Сочетание квалификаций Слесарь механосборочных работ Слесарь-ремонтник
Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента	ПМ. 01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента»	осваивается
Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения	ПМ. 02 «Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения»	осваивается
Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	ПМ. 03 «Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин»	осваивается

РАЗДЕЛ 4. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

4.1. Общие компетенции

Выпускник, освоивший программу СПО по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, должен обладать следующими общими компетенциями:

Код компетенции	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	<p>Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составить план действия; определить необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника).</p> <p>Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте.</p> <p>алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности.</p>
ОК 02.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.	<p>Умения: определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска.</p> <p>Знания: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации.</p>
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и	<p>Умения: определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; применять современную</p>

	личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования. Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования.
ОК 04.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.	Умения: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности. Знания: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности.
ОК 05.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Умения: грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе. Знания: особенности социального и культурного контекста; правила оформления документов и построения устных сообщений.
ОК 06.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	Умения: описывать значимость своей профессии. Знания: сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей; значимость профессиональной деятельности по профессии.
ОК 07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	Умения: соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии. Знания: правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; пути обеспечения ресурсосбережения.
ОК 08.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня	Умения: использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; пользоваться

	физической подготовленности.	средствами профилактики перенапряжения характерными для данной профессии. Знания: роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; основы здорового образа жизни; условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для профессии; средства профилактики перенапряжения.
ОК 09.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.	Умения: применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение. Знания: современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности.

4.2. Профессиональные компетенции

Выпускник, освоивший программу СПО по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ должен обладать следующими профессиональными компетенциями:

Основные виды Деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенций
Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента	ПК 1.1 Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - организации рабочего места в соответствии с производственным/техническим заданием; - выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованиями технологического процесса; - предупреждения причин травматизма на рабочем месте; - оказание первой помощи при возможных травмах на рабочем месте. <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - организовывать рабочее место слесаря инструментальщика в соответствии с выполняемым видом работ (слесарная и механическая обработка, пригоночные слесарные операции, сборка и регулировка); - использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места; - нести персональную ответственность за организацию рабочего места; - выбирать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием и технической документацией; - подготавливать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с инструкциями по эксплуатации, технической документацией и производственным заданием; - соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности; - соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования; - использовать по назначению средства индивидуальной защиты; - выявлять имеющиеся повреждения корпуса и/или изоляции соединительных проводов у электрифицированного инструмента и оборудования; - предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления);

		<ul style="list-style-type: none"> - оказывать первую помощь при поражении электрическим током; - оказывать первую помощь пострадавшим при различных производственных травмах; - тушить пожар имеющимися первичными средствами пожаротушения в соответствии с инструкцией по пожарной безопасности. <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - типовые проекты рабочего места слесаря-инструментальщика, основанные на принципах научной организации труда; - организация рабочего пространства в соответствии с выполняемой работой; - особенности организации рабочего места при выполнении слесарных работ: устройство слесарных верстаков, рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте; - техническая документация и инструкции на производство слесарных работ; - правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке; - назначение, устройство, правила применения рабочих слесарных инструментов; - назначение, устройство, правила применения и хранения измерительных инструментов, обеспечивающие сохранность инструментов и их точность; - правила хранения режущих инструментов с мелкими зубьями, обеспечивающие увеличение сроков службы; - основные положения по охране труда; - причины травматизма на рабочем месте и меры по их предотвращению; - организация работ по предотвращению производственных травм на рабочем месте, участке, производстве; - мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при слесарной обработке деталей, изготовлении, сборке и ремонте приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря; - правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте; - общие требования безопасности на рабочем месте слесаря; - требования безопасности в аварийных ситуациях; - расследование и учет несчастных случаев и профессиональных заболеваний на производстве; - электробезопасность: поражение электрическим током; - правила оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током;
--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> - пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров; - оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом; - средства и методы оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев.
	<p>ПК 1.2 Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнения слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда; - выполнения механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда. <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения слесарной и механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - производить расчеты и выполнять геометрические построения; - выполнять слесарную обработку деталей: разметку, рубку правку и гибку металлов, резку металлов, опилование, сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание резьбы, клепку, пайку с применением универсальной оснастки; - использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации; - проектировать и разрабатывать модели деталей; - пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения производственного задания; - изготавливать термически не обработанные шаблоны, лекала и скобы; - разрабатывать детали при помощи САД-программ; - производить слесарные операции по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений; - выполнять механическую обработку металлов на металлорежущих станках: точение, фрезерование, сверление, зенкерование, долбление, протягивание, развертывание; - изготавливать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, разверстки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны) с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках;

		<p>- изготавливать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны) с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках.</p> <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - требования техники безопасности при слесарной и механической обработке деталей; - назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений; - способы проектирования и разработки модели деталей; - технология разработки детали при помощи CAD-программ; - условные обозначения на чертежах; - рабочие машиностроительные чертежи и эскизы деталей; - сборочный чертеж и схемы; - правила построения технических чертежей; - детализирование чертежей; - приёмы разметки и вычерчивания сложных фигур; - виды расчётов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов; - элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения; - квалитеты и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах; - система допусков и посадок; - свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок; - влияние температуры детали на точность измерения; - способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей; - способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей; - способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов; - способы получения зеркальной поверхности; - виды деформации, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения; - конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений; - устройство и применение металлообрабатывающих станков различных типов; - правила эксплуатации станочного оборудования и уход за ним; - станочные приспособления и оснастка;
--	--	---

		<ul style="list-style-type: none"> - правила технической эксплуатации электроустановок; - технология выполнения механической обработки металлов на металлорежущих станках; - выполнение слесарных операций по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений; - технология изготовления инструментов и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках; - технология изготовления крупных сложных и точных инструментов и приспособлений с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках.
	<p>ПК 1.3 Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнения пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента ручным электрифицированным инструментом; - выполнения пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента на металлорежущих станках. <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения пригоночных работ; - выполнять пригоночные операции: распиливание, припасовка, притирка, доводка, шабрение ручным электрифицированным инструментом, пневматическим инструментом; - изготавливать детали с фигурными очертаниями; - обрабатывать детали приспособлений, режущего и измерительного инструмента до получения зеркальной поверхности; - использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации; - пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией; - применять сложные специальные и универсальные инструменты и приспособления; - выполнять пригоночные операции на металлорежущих станках; - выбирать, дозировать и применять естественные и искусственные абразивные материалы в соответствии с назначением;

		<ul style="list-style-type: none"> - обрабатывать на станках детали приспособлений, режущего и измерительного инструмента до получения зеркальной поверхности; - обеспечивать безопасность выполнения пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента на металлорежущих станках. <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - область применения пригоночных операций: распиливание, припасовка, притирка, доводка, шабрение; - требования к организации рабочего места и безопасности выполнения пригоночных работ; - инструменты, применяемые при выполнении пригоночных слесарных операций: поверочные линейки, угольники, штангенциркули и кронциркули, напильники; - ручной электрифицированный инструмент, пневматический инструмент: назначение, устройство, правила применения; - естественные и искусственные абразивные материалы: порошки, абразивные пасты, смазочно-охлаждающие жидкости – состав, назначение и свойства; - абразивы для притирки твердых сплавов: алмаз, карбид бора, карбид кремния и др. материалы; - выбор и дозировка абразивных материалов; - методы припасовки шаблонов с полукруглыми наружным и внутренним контурами; - методы припасовки косоугольных вкладышей в проймы типа «ласточкин хвост»; - методы припасовки шаблона к контршаблону; - методы одновременной притирки нескольких деталей; - методы притирки конических поверхностей; - методы притирки наружной и внутренней резьбы; - методы доводки при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - инструменты, приспособления, материалы, применяемые при слесарной операции – доводка; - инструменты, приспособления, материалы, применяемые при слесарной операции – шабрение; - методы шабрения при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке; - механизация притирочных и доводочных работ; - ручное механизированное оборудование; - стационарное оборудование;
--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> - притирочные и металлорежущие станки: виды, назначение, устройство, уровень автоматизации, правила эксплуатации; - методы выполнения механизированной притирки; - выполнение притирочных работ на металлорежущих станка; - механизированные инструменты и приспособления для шабрения; - правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке.
	<p>ПК 1.4 Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда; - контроля, выявления и устранения неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента. <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - регулировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления; - собирать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы); - использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации; - пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией; - контролировать качество выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации; - выявлять неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - устранять неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные,

		<p>разверстки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны);</p> <ul style="list-style-type: none"> - ремонтировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы); - ремонтировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны). <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - организация рабочего места при выполнении сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмент; - нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электрифицированным инструментом, оборудованием, приспособлениями; - технологии и методы сборки приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - методы регулировки крупных сложных и точных инструменты и приспособления; - сборка сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы); - использование конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации; - измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации: назначение, устройство, правила применения; - методы контроля качества выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации; - методы и способы выявления и устранения неисправностей при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - методы и способы ремонта инструмента и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны); - методы и способы ремонта точных и сложных инструментов и приспособлений (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы); - методы и способы ремонта крупных сложных и точных инструментов и приспособлений (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны). <p>Практический опыт:</p>
--	--	--

<p>Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения</p>	<p>ПК 2.1 Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места</p>	<ul style="list-style-type: none"> - организации подготовки оборудования и проверки на исправность инструментов, рабочего места в соответствии с техническим заданием; - перемещения крупногабаритных деталей, узлов и оборудования с использованием грузоподъемных механизмов; - обеспечения безопасной организации труда при выполнении механосборочных работ. <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - осуществлять подготовку рабочего места для сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности; - планировать работы в соответствии с данными технологических карт; - анализировать конструкторскую и технологическую документацию и выбирать необходимый инструмент, оборудование; - подбирать необходимые материалы (заготовки), для выполнения сменного задания; - оценивать качество и количество деталей, необходимых для осуществления сборки узлов и механизмов механической части оборудования; - выполнять обмеры и сортировку деталей на соответствие параметрам для селективной сборки; - выбирать способы (виды) слесарной обработки деталей согласно требованиям к параметрам готового изделия в соответствии с требованиями технологической карты; - выбирать необходимые инструменты для сборки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности в соответствии со сборочным чертежом, картой технологического процесса; - осуществлять подготовку типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования; - оценивать исправность типовых инструментов, оснастки, приспособлений и оборудования; - определять степень заточки режущего и исправность мерительного инструмента; - осуществлять подготовку универсального, специального и высокоточного измерительного инструмента специализированных и высокопроизводительных приспособлений оснастки и оборудования; - проверять сложное уникальное и прецизионное металлорежущее оборудование на точность и соответствие техническим условиям; - управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола; - выполнять подъем и перемещение грузов; - определять соответствие груза грузоподъемности крана (грузоподъемного механизма); - определять схемы строповки;
---	---	---

		<ul style="list-style-type: none"> - выбирать тип съемного грузозахватного приспособления, строп, тары в соответствии с массой и размерами перемещаемого груза; - читать технологические карты на производство погрузочно-разгрузочных работ; - выбирать приемы обвязки и зацепки груза для подъема и перемещения в соответствии со схемами строповки; - определять пригодность съемного грузозахватного приспособления, тары, канатов; - подавать сигналы крановщику в соответствии с установленными правилами; - выбирать порядок и приемы укладки (установки) груза в проектное положение и снятия съемного грузозахватного приспособления (расстроповки); - оценивать безопасность организации рабочего места согласно правилам охраны труда и промышленной безопасности; - определять способы и средства индивидуальной защиты в зависимости от вредных и опасных производственных факторов; - визуально оценивать наличие ограждений, заземления, блокировок, знаков безопасности; - обеспечивать безопасность выполнения работ в процессе сборочных и регулировочных работ; - оказывать первую (доврачебную) помощь пострадавшему. <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - требования к организации рабочего места при выполнении сборочных работ; - правила проведения подготовительных работ по организации сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности; - правила рациональной организации труда на рабочем месте; - технические условия на собираемые узлы и механизмы; - наименование и назначение рабочего инструмента; - способы заправки рабочего инструмента; - правила заточки и доводки слесарного инструмента; - устройство и принципы безопасного использования ручного слесарного инструмента, электро- и пневмоинструмента; - устройство и принципы работы измерительных инструментов, контрольно-измерительных приборов; - признаки неисправности инструментов, оборудования, станков, устранение неисправностей; - способы устранения деформаций при термической обработке и сварке; - правила построения сборочных чертежей; - состав туго- и легкоплавких припоев, флюсов, протрав и способы их приготовления; - правила проверки оборудования;
--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> - требования стандартов «Единая система конструкторской документации» (ЕСКД) и «Единая система технологической документации» (ЕСТД) к оформлению и составлению чертежей, эскизов и схем; - правила строповки, подъема, перемещения грузов; - правила эксплуатации грузоподъемных средств и механизмов, управляемых с пола; - система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана; - устройство и правила пользования подъемником, строительными лесами, лестницами, трапами, предохранительным поясам, мостиками; - приемы и последовательность производства работ кранами, грузоподъемными механизмами; - технические характеристики эксплуатируемых грузоподъемных механизмов; - назначение и конструктивные особенности съемных грузозахватных приспособлений, строп, тары; - виды грузоподъемных механизмов, съемных грузозахватных приспособлений, тары; - схемы строповки, структуру и параметры технологических карт на выполнение погрузочно-разгрузочных работ; - опасности и риски при производстве работ грузоподъемными механизмами; - достоинства и недостатки цепных, канатных и текстильных стропов применительно к характеру груза; - способы визуального определения массы груза; - правила и требования к подаче спецсигналов, обеспечивающих взаимодействие с операторами грузоподъемных механизмов (машинистами кранов); - порядок осмотра и нормы браковки съемных грузозахватных приспособлений, канатов, тары; - требования правил охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении сборочных работ; - опасные и вредные производственные факторы при выполнении сборочных работ; - правила производственной санитарии; - виды и правила использования средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного проведения сборочных работ; - назначение и правила размещения знаков безопасности; - противопожарные меры безопасности; - правила оказания первой (доврачебной) помощи пострадавшим при травматизме, отравлении, внезапном заболевании; - способы и приемы безопасного выполнения работ; - правила охраны окружающей среды при выполнении работ; - действия, направленные на предотвращение аварийных ситуаций;
--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> - порядок действий при возникновении аварий и ситуаций, которые могут привести к нежелательным последствиям; - порядок извещения руководителя обо всех недостатках, обнаруженных во время работы.
	<p>ПК 2.2 Выполнять сборку, подгонку, соединение, смазку и крепление узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной и экологической безопасности</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнения сборочных работ деталей, узлов и механизмов в соответствии с технической документацией; - выполнения регулировочных работ собираемых узлов и механизмов. <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - читать, анализировать и применять схемы, чертежи, спецификации и карты технологического процесса сборки; - выполнять слесарную обработку и подгонку деталей; - выполнять притирку и шабрение сопрягаемых поверхностей сложных деталей и узлов; - определять порядок сборки узлов средней и высокой категории сложности по сборочному чертежу и в соответствии с технологической картой сборки; - запрессовывать детали на гидравлических и винтовых механических прессах; - выполнять пайку различными припоями; - выполнять сборку деталей под прихватку и сварку; - выполнять монтаж трубопроводов, работающих под давлением воздуха и агрессивных спецпродуктов; - определять последовательность собственных действий по использованию технологической картой способа очистки продувочных каналов; - определять последовательность процесса смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, количество и вид необходимого смазочного материала в соответствии с требованиями технологической карты; - наполнять смазкой узлы и внутренние полости деталей; - осуществлять смазку узлов и механизмов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения; - выполнять сборку деталей узлов и механизмов с применением специальных приспособлений и сборку сложных машин, агрегатов и станков под руководством слесаря более высокой квалификации; - определять необходимость в регулировке и настройке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности; - определять последовательность собственных действий по регулировке и настройке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности в соответствии с требованиями технологической карты; - выполнять регулировку узлов и механизмов средней и высокой категории сложности;

		<ul style="list-style-type: none"> - оценивать степень нарушения регулировок в передачах и соединениях; - оценивать степень отклонений в муфтах, тормозах, пружинных соединениях, натяжных ремнях и цепях и выбирать способ регулировки; - выполнять статическую и динамическую балансировку узлов машин и деталей простой и сложной конфигурации на специальных балансировочных станках; - выполнять настройку узлов и механизмов средней и высокой категории сложности; - выбирать способ устранения биений, осевых и радиальных зазоров и люфтов в передачах и соединениях, разновысотности сборочных единиц; - выполнять регулировку зубчатых передач с установкой заданных чертежом и техническими условиями боковых и радиальных зазоров; - определять дисбаланс в узлах и выбирать способ динамической балансировки деталей. <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правила выполнения, оформления и чтения конструкторской и технологической документации, карт технологического процесса; - условные обозначения на чертежах, в т.ч. в кинематических, гидравлических, пневматических схемах; - систему допусков и посадок и их обозначение на чертежах; - правила выполнения слесарной обработки и подгонки деталей; - способы термообработки и доводки деталей; - способы предупреждения и устранения деформации металлов и внутренних напряжений при термической обработке и сварке; - меры предупреждения деформаций деталей; - причины появления коррозии и способы борьбы с ней; - принципы организации и виды сборочного производства; - приемы сборки, смазки и регулировки машин и режимы испытаний; - правила, приемы и техники сборки: резьбовых соединений, шпоночно-шлицевых соединений, заклепочных соединений, подшипников скольжения, узлов с подшипниками качения, механической передачи зацепления (зубчатые, червячные, реечные передачи) и др.; - принцип расчета и способы проверки эксцентров и прочих кривых и зубчатых зацеплений; - конструкцию, кинематическую схему и принцип работы собираемых узлов механизмов, станков, приборов, агрегатов и машин;
--	--	---

		<ul style="list-style-type: none"> - устройство и принцип работы собираемых узлов, механизмов и станков, технические условия на их сборку; - нормы и требования к работоспособности оборудования; - состав туго- и легкоплавких припоев, флюсов, протрав и способы их приготовления; - виды заклепочных швов и сварных соединений и условия обеспечения их прочности; - виды изготавливаемых узлов и механизмов машин и оборудования; - назначение смазочных средств и способы их применения; - способы обеспечения герметичности стыков гидро- и пневмосистем и методы уплотнений; - типовая арматура гидрогазовых систем; - требования к рабочей жидкости гидросистем; - материалы и способы упрочнения, уплотнения деталей гидро- и пневмо систем и способы герметизации; - правила и способы настройки и регулировки узлов и механизмов механической, гидравлической и пневматической систем; - методы проверки узлов на точность, балансировку деталей и узлов оборудования; - способы устранения биений, зазоров и люфтов в передачах и соединениях; - порядок статической и динамической балансировки узлов машин и деталей; - порядок и способы регулировки муфт, тормозов, пружинных соединений, натяжных ремней и цепей; - правила и методы регулировки по направляющим и опорам при общей сборке оборудования; - способы регулировки зацепления цилиндрических, конических и червячных пар; - параметры качества регулировочных работ; - нормы балансировки согласно технической документации.
	<p>ПК 2.3 Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнения регулировочных работ в процессе испытания; - выполнения испытаний сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов средней и высокой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения, регулировке и балансировке. <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - определять необходимость в регулировке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности;

		<ul style="list-style-type: none"> - определять последовательность собственных действий по регулировке и узлов, и механизмов средней и высокой категории сложности; - регулировать узлы и механизмы средней сложности и высокой категории сложности; - выполнять снятие необходимых диаграмм и характеристик по результатам испытания и сдачу машин ОТК; - оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе испытания; - испытывать узлы и механизмы средней сложности и высокой категории сложности; - испытывать сосуды, работающие под давлением, а также испытывать на глубокий вакуум; - проводить испытания собранных узлов и механизмов на стендах и прессах гидравлического давления; - определять последовательность собственных действий по проведению испытаний и выбирать необходимое испытательное оборудование и приспособления в зависимости от тестируемых параметров и в строгом соответствии с требованиями технологической карты; - определять и корректно вносить необходимую информацию в паспорта на собираемые и испытываемые машины. <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правила и способы настройки и регулировки узлов и механизмов механической, гидравлической и пневматической систем; - методы проверки узлов на точность, балансировку деталей и узлов оборудования; - способы устранения биений, зазоров и люфтов в передачах и соединениях; - приемы регулировки машин и режимы испытаний; - технические условия на регулировку и сдачу собранных узлов машин и агрегатов и их эксплуатационные данные; - параметры качества регулировочных работ; - нормы балансировки согласно технической документации; - технические условия на установку, испытания, сдачу и приемку собранных узлов машин и агрегатов и их эксплуатационные данные; - состав и принцип действия стендовой и пультовой аппаратуры, используемой для проведения пневмо- и гидроиспытаний; - требования к организации и проведению испытаний; - методы проведения испытаний на прочность, герметичность и функционирование с использованием высокого давления; - правила и режимы испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку; - виды и назначение испытательных приспособлений;
--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> - технические условия на испытания и сдачу собранных узлов; - правила заполнения паспортов на изготавливаемые изделия машиностроения.
	<p>ПК 2.4 Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выявления дефектов собранных узлов и агрегатов; - устранения дефектов собранных узлов и агрегатов. <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - устанавливать соответствие качества сборки требованиям, заданным в чертеже, посредством использования оптических приборов; - устанавливать соответствие параметров сборочных узлов требованиям технологической документации; - выявлять дефекты, обнаруженные при сборке и испытании узлов и механизмов; - выявлять несоответствие параметров сборочных узлов требованиям технологической документации; - использовать универсальные средства технических измерений для контроля и выявления дефектов; - оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе контроля; - выбирать способы компенсации выявленных отклонений; - выбирать способ устранения дефектов сборки; - устранять дефекты, обнаруженные при сборке и испытании узлов и механизмов выбранным способом в соответствии с требованиями технологической документации; - использовать универсальные средства технических измерений для устранения дефектов собранных узлов и агрегатов; - оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе устранения дефектов. <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правила выполнения, оформления и чтения конструкторской и технологической документации, карт технологического процесса; - условные обозначения на чертежах, в т.ч. в кинематических, гидравлических, пневматических схемах; - дефекты при сборке неподвижных соединений: классификация, способы устранения; - дефекты при сборке резьбовых соединений: классификация, способы устранения; - дефекты при сборке механизмов преобразования движения: классификация, способы устранения; - способы устранения дефектов сборки; - способы компенсации выявленных отклонений; - нормы и требования к работоспособности собранных узлов и агрегатов; - параметры качества сборочных и регулировочных работ; - дефекты, выявляемые при сборке и испытании узлов и механизмов;

		<ul style="list-style-type: none"> - универсальные средства технических измерений для устранения дефектов собранных узлов и агрегатов; - методы оценки качества.
<p>Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин</p>	<p>ПК 3.1 Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - организации рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, в соответствии с выполняемыми ремонтными работами; - выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с ремонтируемыми узлами и механизмами оборудования, агрегатами и машинами; - предупреждения причин травматизма и оказание первой помощи при возможных травмах на рабочем месте.
		<p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - организовывать рабочее место слесаря-ремонтника в соответствии с выполняемым видом работ (техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин); - использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места; - подготавливать рабочий инструмент, приспособления, оборудование в соответствии с технической документацией и производственным заданием на выполнение ремонтных работ; - соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования; - соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности; - использовать по назначению средства индивидуальной защиты; - предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления); - оказывать первую помощь при поражении электрическим током; - оказывать первую помощь пострадавшим при возгорании, задымлении и других возможных травмах на рабочем месте.
		<p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - система мероприятий по созданию на рабочем месте оптимальных валеологических и высокопроизводительных условий; - рациональная организация рабочего места: инструменты, приспособления и оборудование, грузоподъемные механизмы, техническая документация, инструкции, график маршрутного осмотра и обслуживания, сменное задание, схемы смазки оборудования, технические паспорта обслуживаемого оборудования, журнал учета

		<p>неисправностей и простоя оборудования места хранения, освещение;</p> <ul style="list-style-type: none"> - зона обслуживания стенда и/или верстака; - правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке; - перечень рабочего, контрольно-измерительного инструмента, приспособлений, оборудования на выполнение ремонтных работ; - выбор и применение рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с технической документацией и производственным заданием на выполнение ремонтных работ; - эксплуатационные требования и правила при применении инструментов, приспособлений, оборудования в ремонтных работах; - мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при выполнении ремонтных работ; - требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря; - правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте; - требования безопасности в аварийных ситуациях; - опасные и вредные факторы на производстве; - причины травматизма на рабочем месте и меры по их предотвращению; - электробезопасность: поражение электрическим током. Правила оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током; - пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров; - оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом; - средства оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев.
	<p>ПК 3.2 Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнения монтажа и демонтажа узлов, механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности; - выполнения слесарной обработки простых деталей, деталей средней сложности и сложных деталей; - выполнения механической обработки деталей средней сложности и сложных деталей и узлов; - ремонта типовых деталей и механизмов промышленного оборудования, основных металлорежущих станков; - испытания оборудования по окончании ремонтных работ. <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря;

		<ul style="list-style-type: none"> - выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения; - определять техническое состояние простых узлов и механизмов; - выполнять подготовку сборочных единиц к сборке; - производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией; - производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией; - выбирать и готовить к работе режущий и контрольно-измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала; - производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов; - изготавливать приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов; - контролировать качество выполняемых монтажных работ; - обеспечивать качество сборки точностью зазоров и натягов, пространственным положением деталей в соединении; - выполнять операции сборки и разборки механизмов с соблюдением требований охраны труда; - выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности и сложных деталей; - определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры; - производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательности; - производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей 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; - проверять соответствие сложных деталей и узлов и вспомогательных материалов требованиям технической документации (технологической карты); - устанавливать и закреплять детали и узлы в зажимных приспособлениях различных видов; - устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой; - управлять обдирочным станком; - управлять настольно-сверлильным станком; - управлять заточным станком; - выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда;
--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> - вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом; - ремонтировать резьбовые соединения; - ремонтировать штифтовые и клиновые соединения; - ремонтировать паяные и сварные соединения; - ремонтировать шпоночные и шлицевые соединения; - ремонтировать трубопроводы; - ремонтировать гладкий и эксцентриковый валы; - ремонтировать шпиндели; - ремонтировать соединительные муфты; - ремонтировать подшипники; - ремонтировать сборочные узлы с подшипниками качения; - ремонтировать шкивы и передачи; - ремонтировать ременные передачи, цепные передачи, детали зубчатых передач; - ремонтировать детали механизма винт-гайка; - ремонтировать детали поршневого и кривошипно-шатунного механизма и кулисного механизма; - ремонтировать токарно-винторезный станок; - ремонтировать фрезерный станок; - ремонтировать сверлильный станок; - ремонтировать шлифовальный станок; - ремонтировать узлы и детали гидравлических систем; - подготавливать, сдавать и принимать оборудование после ремонта; - проводить испытания узлов и механизмов после сборки и ремонта; - проводить испытания на холостом ходу (для машин, механизмов и аппаратов с приводом); - проводить испытания оборудования в производственных условиях под нагрузкой; - проводить испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку машин; - устранять мелкие дефекты, обнаруженные в процессе приемки; - оформлять документацию и отметки о проведенном ремонте. <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - требования к планировке и оснащению рабочего места; - правила чтения чертежей и эскизов; - специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам; - методы диагностики технического состояния узлов и механизмов; - последовательность операций при выполнении монтажных и демонтажных работ; - технологические схемы сборки; - узловая сборка (сборочных единиц) и общая сборка; - параллельная сборка групп и подгрупп; - сборка агрегата/оборудования из предварительно собранных сборочных единиц;
--	--	---

		<ul style="list-style-type: none"> - схемы сборки; - требования технической документации на узлы и механизмы; - виды и назначение ручного и механизированного инструмента; - назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов; - методы и способы контроля качества разборки и сборки; - методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки; - способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки; - основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения; - требования охраны труда при выполнении монтажных (сборка, разборка) работ; - требования охраны труда при слесарных работах; - основные механические свойства 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 размерной обработки деталей; - способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей; - правила и последовательность проведения измерений; - 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, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках; - требования охраны труда при выполнении работ на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках; - технологические требования к резьбовым соединениям, типичные дефекты, способы ремонта;
--	--	---

		<ul style="list-style-type: none"> - технологические требования к штифтовым и клиновым соединениям: возможные дефекты, способы ремонта; - технологические требования к паяным и сварным соединениям: возможные дефекты, способы ремонта; - технологические требования к шпоночным и шлицевым соединениям: основные дефекты и способы ремонта; - эксплуатационные и технологические требования к трубопроводам и их соединениям: основные дефекты, способы их выявления и устранения; - способы, позволяющие удалить следы коррозии перед восстановлением детали, выбор способа очистки деталей машин от нагара; - эксплуатационные и технологические требования к шпинделям: способы ремонта шпинделя механической обработкой; - эксплуатационные и технологические требования к подшипникам скольжения и качения: конструкция подшипников скольжения (неразъемные и разъемные), способы ремонта сборочных узлов с подшипниками качения; - эксплуатационные и технологические требования к валам и осям: выбор способа ремонта изношенных шеек валов и осей, технологический процесс ремонта изношенных ходовых винтов, центровых отверстий вала; - технология ремонта токарно-винторезного станка: ремонт направляющих станины, направляющих суппорта, установка ходового вала и винта, ремонт корпуса передней задней и бабки, бабки, сборка узлов передней бабки; - технология ремонта фрезерного станка: ремонт направляющих станины, консоли, стола, каретки, клиньев; - технология ремонта сверлильного станка: ремонт колонны стола, фундаментной плиты, траверсы корпуса шпиндельной бабки; - технология ремонта шлифовальный станок: ремонт направляющих станины, передней и задней бабки, шлифовальной бабки, стола, гидроцилиндра; - технология ремонта узлов и деталей гидравлических систем: дефекты гидроприводов и способы их устранения, ремонт пластинчатых насосов, ремонт гидродвигателей, ремонт гидроцилиндра; - общие требования к подготовке, сдаче и приемке оборудования после ремонта; - способы испытания узлов и механизмов после сборки и ремонта; - испытания на холостом ходу (для машин, механизмов и аппаратов с приводом); - испытания оборудования в производственных условиях под нагрузкой;
--	--	---

		<ul style="list-style-type: none"> - правила испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку машин; - последовательность приемки оборудования: внешний осмотр, проверка качества сборки и комплектности оборудования, испытание на плотность и прочность, проверка органов и систем управления, соответствия оборудования требованиям охраны труда; - устранение мелких дефектов, обнаруженных в процессе приемки; - оформление документации и отметок о проведенном ремонте.
	<p>ПК 3.3 Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнения профилактического обслуживания простых механизмов; - выполнения технического обслуживания механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; - выполнения технического обслуживания сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин; - выполнение технического обслуживания металлорежущих станков. <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - планировать и оснащать рабочее место при профилактическом и техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности; - оснащать временное рабочее место необходимым инструментом, оборудованием, приспособлениями в зависимости от станка; - планировать и оснащать рабочее место обслуживания простых механизмов; - выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения; - определять техническое состояние простых узлов и механизмов; - выполнять смазку, пополнение и замену смазки; - выполнять промывку деталей простых механизмов; - выполнять подтяжку крепежа деталей простых механизмов; - выполнять замену деталей простых механизмов; - осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов с соблюдением требований охраны труда; - использовать техническую документацию при выполнении технического обслуживания; - применять универсальные приспособления, рабочий, контрольно-измерительный инструмент и приспособления; - отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности; - выполнять в технологической последовательности операции при диагностике и контроле технического

		<p>состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин;</p> <ul style="list-style-type: none"> - проводить диагностику рабочих характеристик; - выполнять смазочные, крепежные и регулировочные работы; - проводить диагностику технического состояния сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин; - выполнять подгоночные и регулировочные операции для сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин; - разбирать, собирать и заменять сложные детали, узлы и механизмы; - устанавливать сложные детали, узлы и механизмы, оборудование, агрегаты и машины на различной высоте; - выполнять визуальный контроль качества установки в различных положениях и на различной высоте; - проводить наружный визуальный осмотр, частичную разборку, замену смазки, проверку технологической и геометрической точности, регулировку металлорежущих станков; - проводить мероприятия по поддержанию станков в работоспособном состоянии; - контролировать качество выполненной работы, выявлять и исправлять дефекты при техническом обслуживании металлорежущих станков. <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - требования к планировке и оснащению рабочего места при профилактическом обслуживании простых механизмов и техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; - методы диагностики технического состояния простых узлов и механизмов; - наименование, маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок; - устройство и работа регулируемого механизма; - основные технические данные и характеристики регулируемого механизма; - технологическая последовательность выполнения операций при регулировке простых механизмов; - способы регулировки в зависимости от технических данных и характеристик регулируемого механизма; - техническая документация общего и специализированного назначения при выполнении технического обслуживания; - универсальные приспособления, рабочий, контрольно-измерительный инструмент и приспособления для выполнения технического обслуживания механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности; - устройство и принципы действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин; - -
--	--	---

		<p>основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин;</p> <ul style="list-style-type: none"> - визуальный контроль изношенности механизмов; - отключение и обесточивание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; - технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности; - методы проведения диагностики рабочих характеристик; - технологическая последовательность операций и способы выполнения смазочных, крепежных и регулировочных работ; - методы и способы контроля качества выполненной работы, выявление и исправление возможных дефектов при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности; - условия эксплуатации и способы диагностики технического состояния сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин; - правила и порядок выполнения подгоночных и регулировочных операций для сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин; - правила и порядок разборки, сборки и замены сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин; - правила и порядок подъема и установки сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин на различной высоте; - визуальный контроль качества установки в различных положениях и на различной высоте; - оснащение временного рабочего места необходимым инструментом, оборудованием, приспособлениями в зависимости от станка; - система мероприятий по поддержанию станков в работоспособном состоянии: продление срока службы агрегатов станков, предотвращение серьезных поломок; - место технического обслуживания в производственном процессе (между плановыми и неплановыми ремонтами); - общий состав работ по техническому обслуживанию металлорежущих станков: наружный визуальный осмотр, частичная разборка станка или вскрытие отдельных узлов, замена смазки, проверка технологической и геометрической точности станка; - состав наружного визуального осмотра: оценка износа направляющих станин кареток, траверс; проверка правильности переключения рукояток; подтяжка ослабленных креплений; проверка натяжки цепей, ремней, лент; проверка подшипников на нагрев; оценка величины вибрации и шума станка и т.д.;
--	--	---

		<ul style="list-style-type: none"> - частичная разборка станка: открытие крышек узлов и механизмов для проверки вращающихся сопряжений; тестирование тормозных систем и фрикционов; корректировка натяжения пружинных механизмов; регулирование зазоров в винтовых парах и т.д.; - замена смазки: слив отработки; очистка и промывка масляных картеров, емкостей от примесей, осадка и грязи; промывка системы щелочным раствором; промывка системы маслом, заправка системы свежим маслом; - проверка технологической и геометрической точности: проверка геометрической точности перемещения рабочих органов относительно баз (направляющие, станина); проверка соответствия геометрических размеров и технологических параметров получаемых деталей и оценка возможности получения продукции; - методы и способы контроля качества выполненной работы, выявление и исправление возможных дефектов при техническом обслуживании металлорежущих станков.
--	--	---

5. СТРУКТУРА ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

5.1. Учебный план

Учебный план определяет следующие характеристики ППКРС по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ:

- объемные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и по семестрам;

- перечень учебных дисциплин, профессиональных модулей и их составных элементов (междисциплинарных курсов, учебной и производственной практик);

- последовательность изучения учебных дисциплин и профессиональных модулей;

- распределение по годам обучения и семестрам различных форм промежуточной аттестации по учебным дисциплинам, профессиональным модулям (и их составляющим междисциплинарным курсам, учебной и производственной практике);

- объемы учебной нагрузки по видам учебных занятий, по учебным дисциплинам, профессиональным модулям и их составляющим;

- формы государственной итоговой аттестации (ГИА), объемы времени, отведенные на сдачу демонстрационного экзамена в рамках ГИА и промежуточной аттестации;

- объем каникул по годам обучения.

Максимальный объем обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающихся при очной форме обучения составляет 36 академических часов в неделю.

Получение среднего профессионального образования на базе основного общего образования осуществляется с одновременным получением среднего общего образования в пределах данной ППКРС по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ с учетом соответствующего профиля профессионального образования – технический.

Структура и содержание общеобразовательного цикла в учебном плане:

Русский язык – 72 часа;

Литература – 108 часов;

Иностранный язык – 72 часа;

Математика – 340 часов;

История – 136 часов;

Физическая культура – 72 часа;

ОБЖ – 68 часов;

Информатика – 108 часов;

Физика – 180 часов;

Химия – 72 часа;

Обществознание – 72 часа;

Биология – 72 часа;

География – 72 часа;

Индивидуальный проект – 32 часа.
Общепрофессиональный цикл:
Технические измерения – 54 часа;
Техническая графика – 42 часа;
Безопасность жизнедеятельности – 46 часов;
Физическая культура – 54 часов;
Технический иностранный язык – 34 часа;
Основы материаловедения – 42 часа;
Социальная адаптация – 34 часа;
Технология чтения конструкторской и технологической документации – 34 часа;
Основы системы автоматического проектирования "Компас" – 50 часов;
Учебные сборы – 36 часов.
Профессиональный цикл:
ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента – 394 часа;
ПМ.02 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения – 280 часов;
ПМ.03 Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин – 304 часа.

В общеобразовательном, общепрофессиональном и профессиональном учебных циклах ППКРС по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ выделен объем образовательной программы, в том числе нагрузка во взаимодействии с преподавателем по видам учебных занятий (теоретическое обучение, лабораторные и практические занятия) практики (в профессиональном цикле), консультации.

В учебные циклы включена промежуточная аттестация обучающихся, которая осуществляется в рамках освоения указанных циклов в соответствии с разработанными фондами оценочных средств, позволяющими оценить достижения запланированных по отдельным дисциплинам, модулям и практикам результатов обучения.

По запросу работодателей, с целью расширения компетенций и получения новых компетенций обучающимися, в учебный план внесены новые дисциплины.

Изучение учебной дисциплины «Основы системы автоматического проектирования "Компас"» установлено с целью приобретения знаний о правилах построения чертежей деталей, планировочных и конструкторских решений, трёхмерных моделей деталей в программе Компас 3D, способах графического представления пространственных образов, возможностях пакетов прикладных программ компьютерной графики в профессиональной деятельности.

В процессе изучения учебной дисциплины «Технические измерения» осуществляется ознакомление с основными понятиями и определениями метрологии, стандартизации и сертификации, рассматриваются нормативные

документы основных видов продукции (услуг) и процессов, формируются умения по использованию контрольно-измерительных приборов, систем допусков и посадок, правил подбора средств измерений.

Учебная дисциплина «Технология чтения конструкторской и технологической документации» направлена на формирование умений обучающихся чтения чертежей деталей, узлов и конструкций, а также анализа технической и конструкторской документации.

Дисциплина «Социальная адаптация», обеспечивает коррекцию нарушений развития и социальную адаптацию обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья.

Дисциплина «Физическая культура» должна способствовать формированию физической культуры выпускника и способности направленного использования средств физической культуры и спорта для сохранения и укрепления здоровья, психофизической подготовке к профессиональной деятельности, предупреждению профессиональных заболеваний.

Для обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья образовательная организация устанавливает особый порядок освоения дисциплины «Физическая культура» с учетом состояния их здоровья.

Профессиональный цикл образовательной программы включает профессиональные модули, которые формируются в соответствии с выбранными видами деятельности, предусмотренными ФГОС СПО. В состав профессионального модуля входит один или несколько междисциплинарных курсов, которые устанавливаются образовательной организацией самостоятельно.

Практика входит в профессиональный цикл и имеет следующие виды – учебная практика и производственная практика, которые реализуются в форме практической подготовки. Учебная и производственная практики реализуются как в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с учебными занятиями. Типы практики устанавливаются образовательной организацией самостоятельно с учетом ООП.

Образовательная организация должна предоставлять инвалидам и лицам с ограниченными возможностями здоровья (по их заявлению) возможность обучения по образовательной программе, учитывающей особенности их психофизического развития, индивидуальных возможностей и при необходимости обеспечивающей коррекцию нарушений развития и социальную адаптацию указанных лиц.

Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена.

Учебный процесс организован в режиме пятидневной учебной недели.

5.2 Учебный план

Индекс	Наименование циклов, разделов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации (семестр)		Всего	Объем образовательной программы (в академических часах)							обязательной нагрузки по курсам и семестрам (час. в семестр)		Распределение обязательной нагрузки по курсам и семестрам (час. в семестр)	
		Экзамен	Дифференцированный зачет		ФГОС	Вариативная часть	Самостоятельная работа	В форме практической подготовки	Нагрузка во взаимодействии с преподавателем			I курс		II курс	
									По учебным дисциплинам и МДК			1 сем. 17 недель	2 сем. 24 недели	1 сем. 17 недель	2 сем. 22 недели
									В том числе			Всего во взаимодействии с преподавателем	Всего часов	Всего часов	Всего часов
Теоретическое обучение (час.)	Лабораторные и практические занятия (час.)	Промежуточная аттестация													
ОУД.00	Общеобразовательные учебные дисциплины														
ОУД.01	Русский язык	2		72	72		36	72	32	36	4	30	42		
ОУД.02	Литература		3	108	108		54	108	52	54	2		40	68	
ОУД.02*	Родная литература*														
ОУД.03	Иностранный язык		2	72	72		70	72	0	70	2	30	42		
ОУД.04	Математика	3		340	340		114	340	220	114	6	80	104	156	
ОУД.05	История		3	136	136		46	136	88	46	2	50	44	42	
ОУД.06	Физическая культура		2	72	72		58	72	12	58	2	30	42		
ОУД.07	ОБЖ		2	68	68		46	68	20	46	2	30	38		
ОУД.08	Информатика		3	108	108		80	108	26	80	2		56	52	
ОУД.09	Физика	2		180	180		34	180	128	46	6	44	136		
ОУД.10	Химия		2	72	72		38	72	32	38	2	30	42		
ОУД.11	Обществознание		2	72	72		34	72	36	34	2	32	40		
ОУД.12	Биология		3	72	72		24	72	40	30	2			72	
ОУД.13	География		3	72	72		28	72	42	28	2			72	
	Индивидуальный проект		4	32	32		20	32	10	20	2				32
				1476	1476		682	1476	738	700	38	356	626	462	32
ОП. 00	Общепрофессиональный цикл														
ОП.01	Технические измерения		2	54		54	4	26	50	24	26	30	24		
ОП.02	Техническая графика		2	42	34	8	8	20	34	14	20	22	20		
ОП.03	Безопасность жизнедеятельности		3	46	38	8	10	18	36	18	18			46	
ОП.04	Физическая культура		4	54	44	10	10	44	44	0	44			34	20
ОП.05	Технический иностранный язык		4	34	34		4	30	30	0	30				34
ОП.06	Основы материаловедения		1	42	34	8	8	14	34	20	14	42			
ОП.07	Социальная адаптация		2	34		34	2	12	32	20	12		34		

ОП.08	Технология чтения конструкторской и технологической документации		4	34		34	2	26	32	6	26				34	
ОП.09	Основы системы автоматического проектирования "Компас"		4	50		50	2	40	48	8	40				50	
	Учебные сборы			36		36			36		36			36		
				426	184	242	50	230	376	110	230		94	114	80	138
П.00	Профессиональный цикл															
ПМ.01.	Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и	Экв														
МДК.01.01	Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента	4		106	106		10	40	96	56	40		54	52		
УП.01	Учебная практика			180	180			180	180		180		108	72		
ПП.01	Производственная практика			108	108			108	108		108					108
				394	394	0	10	328	384	56	328		162	124	0	108
ПМ.02	Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий	Экв														
МДК.02.01	Технология сборки, регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения	4		100	100		10	40	90	50	40				34	66
УП.02	Учебная практика			72	72			72	72		72				36	36
ПП.02	Производственная практика			108	108			108	108		108					108
				280	280	0	10	220	270	50	220		0	0	70	210
ПМ.03	Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и	Экв														
МДК.03.01	Технология ремонта и технического обслуживания узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	4		88	82	6	6	38	82	44	38					88
УП.03	Учебная практика			108	108			108	108		108					108
ПП.03	Производственная практика			108	108			108	108		108					108
				304	298	6	6	254	298	44	254		0	0	0	304
				978	972	6	26		952	150	802					
ПА.00	Промежуточная аттестация			36		36			36							
ГИА.00	Государственная итоговая аттестация			36	36				36							
	ИТОГО	7	17	2952	2668	284	76	1714	2876	998	1732	38	612	864	612	792
												36	36	36	36	
Консультации: 4 часа на одного обучающегося в год Государственная итоговая аттестация в форме: демонстрационного экзамена			ВСЕГО	Дисциплин и МДК								13	16	9	7	
				Учебной практики								108	72	72	144	
				Производственной практики								0	0	0	324	
				Экзаменов								0	2	2	3	
				Дифференцированных зачётов								1	7	5	4	

6. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

6.1. Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы

Специальные помещения представляют собой учебные аудитории, лаборатории, мастерские, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, а также для проведения текущего контроля, промежуточной и государственной итоговой аттестации, помещения для организации самостоятельной и воспитательной работы.

Все виды учебной деятельности обучающихся, предусмотренные учебным планом, включая промежуточную и государственную итоговую аттестацию, должны быть обеспечены расходными материалами.

Помещения для самостоятельной работы обучающихся оснащены компьютерной техникой с возможностью подключения к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду Техникума.

В Техникуме организовано применение дистанционных образовательных технологий, имеются специально оборудованные помещения, позволяющие обучающимся осваивать ОК и ПК. Техникум обеспечен необходимым комплектом лицензионного программного обеспечения.

Материально-техническое оснащение:

ГАПОУ СО «ЕПТТ им. В.М. Курочкина», реализующий ППКРС, располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, лабораторной, практической работы обучающихся, предусмотренных учебным планом, и соответствующей действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам. Перечень материально-технического обеспечения, включает в себя:

Кабинеты:

- «Кабинет русского языка и литературы»;
- «Кабинет иностранного языка»;
- «Кабинет математики»;
- «Кабинет истории»;
- «Кабинет основ безопасности жизнедеятельности»;
- «Кабинет информатики»;
- «Кабинет физики»;
- «Кабинет химии»;
- «Кабинет обществознания»;
- «Кабинет биологии»;
- «Кабинет географии»;
- «Кабинет материаловедения»;
- «Кабинет иностранного языка»;
- «Кабинет технических измерений»;
- «Кабинет технической графики»;
- «Кабинет гуманитарных и социально-экономических дисциплин»;

- «Кабинет слесарных и слесарно-сборочных работ».

Лаборатории:

- «Лаборатория информационных технологий»;

- «Лаборатория материаловедения».

Мастерские:

- «Слесарные и слесарно-сборочные работы».

Спортивный комплекс

Залы:

- Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет;

- Актный зал.

Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения, включает в себя:

Оснащение кабинетов:

«Кабинет русского языка и литературы»:

- оборудованное место преподавателя;

- оборудованные места обучающихся;

- комплект учебно-наглядных пособий «Русский язык 10-11 кл.»;

- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: телевизор; ноутбук.

«Кабинет иностранного языка»:

- оборудованное место преподавателя;

- оборудованные места обучающихся;

- комплект учебно-наглядных пособий;

- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: ноутбук.

«Кабинет математики»:

- оборудованное место преподавателя;

- оборудованные места обучающихся;

- комплект учебно-наглядных пособий «Математика 10-11 кл.»;

- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: телевизор, ноутбук.

«Кабинет истории»:

- оборудованное место преподавателя;

- оборудованные места обучающихся;

- комплект учебно-наглядных пособий «История 10-11 кл.»;

- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: телевизор, ноутбук.

«Кабинет основ безопасности жизнедеятельности»:

- оборудованное место преподавателя;

- оборудованные места обучающихся;

- комплект учебно-наглядных пособий;

- наглядные и электронные пособия;

- учебный инвентарь;

- стрелковый тренажерный комплекс «Стрелец-5»;

- тренажерный модуль по стрелковому оружию;

- манекен «Виктор-1» для отработки навыков по ПМП;

- стрелковый тир.

Технические средства обучения: телевизор, компьютер, проектор.

«Кабинет информатики»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся;
- комплект учебно-наглядных пособий «Информатика 10-11 кл.»;
- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: компьютер, колонки, компьютеры, МФУ, ноутбук.

«Кабинет физики»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся (кабинет лаборатория);
- комплект учебно-наглядных пособий «Физика 10-11 кл.»;
- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: телевизор, ноутбук.

«Кабинет химии»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся;
- комплект учебно-наглядных пособий «Химия 10-11 кл.»;
- лабораторный комплекс для учебной и практической деятельности по химии.

химии.

Технические средства обучения: проектор, экран, монитор, ноутбук.

«Кабинет обществознания»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся;
- комплект учебно-наглядных пособий;
- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: телевизор, ноутбук.

«Кабинет биологии»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся;
- комплект учебно-наглядных пособий «Биология 10-11 кл.»;
- лабораторный комплекс для учебной и практической деятельности по биологии.

биологии.

Технические средства обучения: проектор, экран, монитор, ноутбук.

«Кабинет географии»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся;
- комплект учебно-наглядных пособий;
- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: телевизор, ноутбук.

«Кабинет материаловедения»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся;
- комплект учебно-наглядных пособий «Материаловедение»;
- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: ноутбук.

«Кабинет иностранного языка»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся;
- комплект учебно-наглядных пособий;
- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: ноутбук.

«Кабинет технических измерений»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся;
- комплект учебно-наглядных пособий «Технические измерения»;
- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: телевизор, ноутбук.

«Кабинет технической графики»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся;
- комплект учебно-наглядных пособий;
- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: телевизор.

«Кабинет гуманитарных и социально-экономических дисциплин»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся;
- комплект учебно-наглядных пособий;
- наглядные и электронные пособия.

Технические средства обучения: телевизор, ноутбук.

«Кабинет слесарных и слесарно-сборочных работ»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся;
- комплект учебно-наглядных пособий;
- наглядные и электронные пособия;
- режущий и контрольно-измерительный инструмент;
- образцы слесарного оборудования;
- образцы выполнения слесарных и слесарно-сборочных работ.

Технические средства обучения: ноутбук Asus.

«Лаборатория материаловедения»:

- оборудованное место преподавателя;
- оборудованные места обучающихся;
- комплект учебно-наглядных пособий;
- наглядные и электронные пособия;
- ручной отрезной станок, с рабочей поверхностью LC-250E с комплектом расходных материалов для пробоподготовки;
 - шлифовально-полировальный станок двухдисковый, с рабочей поверхностью;
 - печь муфельная ПМ-1000;
 - стационарный твердомер по Бринеллю, Роквеллу и Виккерсу, с рабочей поверхностью (универсальный) HBRV-187.5;

- ультразвуковой твердомер NOVOTEST Т-УЗ;
 - верстак слесарный Proffi-E 112 Т Э;
 - верстак слесарный;
 - тиски слесарные;
 - набор контрольно-измерительных и разметочных инструментов по металлу;
 - набор контрольно-измерительных инструментов;
 - набор разметочных инструментов по металлу;
 - набор слесарных инструментов;
 - образцы микрошлифов;
 - образцы материалов (стали, чугуна, цветных металлов и сплавов, неметаллических материалов);
- Технические средства обучения:
- металлографический тринокулярный микроскоп с видеокамерой;
 - микроскоп стереоскопический бинокулярный для макроструктурного анализа Микромед МС-1 вар. 1С;
 - цифровой портативный USB-микроскоп с ЖК-дисплеем и камерой 5 Мп;
 - моноблок ACER Aspire C22-820;
 - интерактивная доска;
 - эмулятор;
 - проектор;
 - моноблок;
 - комплект электронных плакатов по материаловедению на CD.
- «Лаборатория информационных технологий»:**
- автоматизированное рабочее место обучающегося;
 - автоматизированное рабочее место преподавателя;
 - периферийное оборудование: принтер цветной, МФУ, документ-камера, графические планшеты;
 - мультимедийное оборудование: интерактивная доска, проектор;
 - лицензионное программное обеспечение: Win Pro и Office Home and Business, CAD/ CAM системы;
 - графические редакторы.
- «Мастерская слесарные и слесарно-сборочные работы»:**
- оборудованное место преподавателя;
 - оборудованные места обучающихся;
 - комплект учебно-наглядных пособий;
 - техническая документация, инструкции, правила;
 - станок сверлильный с тисками станочными;
 - станок поперечно-строгальный с тисками станочными;
 - станок точильный двусторонний;
 - основные металлорежущие станки;
 - пресс винтовой ручной;
 - сборочный стол на конвейере;
 - плита для правки металла;

- поворотная плита;
- ножницы рычажные маховые;
- стол с плитой разметочной;
- стол с ручным прессом;
- стол (верстак) с прижимом трубным;
- монтажно-сборочный стол;
- ящик для стружки;
- приспособления;
- наборы рабочих и контрольно-измерительных инструментов;
- комплект инструмента для выполнения слесарных, механосборочных, ремонтных работ.
- верстаки;
- сборочные столы;
- механизированные инструменты;
- такелажная оснастка и грузозахватные устройства;
- стенды для испытания гидравлического и пневматического оборудования.

Требования к оснащению баз практик

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских на базе Государственного автономного профессионального образовательного учреждения Свердловской области «ЕПТТ им. В.М. Курочкина».

Учебная практика, реализующаяся в мастерских, требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием ФГОС СПО.

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области.

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренными программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

Библиотечный фонд техникума укомплектован печатными и электронными учебными изданиями (включая учебники и учебные пособия) по

каждой дисциплине (модулю) из расчета одно печатное и (или) электронное учебное издание по каждой дисциплине (модулю) на одного обучающегося.

В Техникуме имеется в наличии электронная информационно-образовательная среда, которая допускает замену печатного библиотечного фонда предоставлением права одновременного доступа не менее 25 процентов обучающихся к цифровой (электронной) библиотеке.

Образовательная программа обеспечивается учебно-методической документацией по всем учебным дисциплинам (модулям).

Обучающимся должен быть обеспечен доступ (удаленный доступ), в том числе в случае применения электронного обучения, дистанционных образовательных технологий, к современным профессиональным базам данных и информационным справочным системам, состав которых определяется в рабочих программах дисциплин (модулей) и подлежит обновлению (при необходимости).

Обучающиеся инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья обеспечены печатными и (или) электронными учебными изданиями, адаптированными при необходимости для обучения указанных обучающихся.

6.3. Требования к практической подготовке обучающихся

Практическая подготовка при реализации образовательных программ среднего профессионального образования направлена на совершенствование модели практико-ориентированного обучения, усиление роли работодателей при подготовке квалифицированных рабочих, служащих, путем расширения компонентов (частей) образовательных программ, предусматривающих моделирование условий, непосредственно связанных с будущей профессиональной деятельностью, а также обеспечения условий для получения обучающимися практических навыков и компетенций, соответствующих требованиям, предъявляемым работодателями к квалификациям рабочих.

Образовательная организация самостоятельно проектирует реализацию образовательной программы и ее отдельных частей (дисциплины, междисциплинарные курсы, профессиональные модули, практика и другие компоненты) в форме практической подготовки с учетом требований ФГОС СПО и специфики получаемой профессии.

Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется при проведении практических и лабораторных занятий, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;

- предусматривает демонстрацию практических навыков, выполнение, моделирование обучающимися определенных видов работ для решения практических задач, связанных с будущей профессиональной деятельностью в условиях, приближенных к реальным производственным;

- может включать в себя отдельные лекции, семинары, мастер-классы, которые предусматривают передачу обучающимся учебной информации, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Образовательная деятельность в форме практической подготовки может быть организована на любом курсе обучения, охватывая дисциплины, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.

Практическая подготовка организуется в мастерских и иных структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) профильных организаций на основании договора о практической подготовке обучающихся, заключаемого между образовательной организацией и профильной организацией, осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы.

Результаты освоения образовательной программы (ее отдельных частей) могут быть оценены в рамках промежуточной и государственной итоговой аттестации, организованных в форме демонстрационного экзамена.

6.4. Требования к организации воспитания обучающихся

Воспитание обучающихся при освоении ими основной образовательной программы осуществляется на основе примерной рабочей программы воспитания и примерного календарного плана воспитательной работы.

Рабочую программу воспитания и календарный план воспитательной работы образовательная организация разрабатывает и утверждает самостоятельно с учетом примерных рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы.

В разработке рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы имеют право принимать участие советы обучающихся, советы родителей, представители работодателей и (или) их объединений (при их наличии).

6.5. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности (машиностроение), и имеющими стаж работы в данной профессиональной области не менее трех лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах (при наличии).

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности (машиностроение), не реже одного раза в три года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее трех лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности (машиностроение), в общем числе педагогических работников, реализующих программы профессиональных модулей образовательной программы, должна быть не менее 25 процентов.

6.6. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы осуществляются в соответствии с Методикой определения нормативных затрат на оказание государственных услуг по реализации образовательных программ среднего профессионального образования по профессиям (специальностям) и укрупненным группам профессий (специальностей), утверждаемые Минпросвещения России ежегодно.

Финансовое обеспечение реализации образовательной программы, определенное в соответствии с бюджетным законодательством Российской Федерации и Федеральным законом от 29 декабря 2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», включает в себя затраты на оплату труда преподавателей и мастеров производственного обучения с учетом обеспечения уровня средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) работу и другую работу в соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 7 мая 2012 г. № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики».

РАЗДЕЛ 7. ФОРМИРОВАНИЕ ФОНДОВ ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Государственная итоговая аттестация осуществляется в форме демонстрационного экзамена.

К ГИА допускаются выпускники, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план.

Для государственной итоговой аттестации образовательной организацией разрабатывается программа государственной итоговой аттестации. Программа ГИА утверждается образовательной организацией после обсуждения на заседании педагогического (ученого) совета с участием председателей ГЭК, после чего доводится до сведения выпускников не позднее, чем за шесть месяцев до начала ГИА.

Демонстрационный экзамен базового и профильного уровня проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания (далее - оценочные материалы), разрабатываемых организацией, определяемой Министерством просвещения Российской Федерации из числа подведомственных ему организаций.

Комплект оценочной документации включает комплекс требований для проведения демонстрационного экзамена, перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания, примерный план застройки площадки демонстрационного экзамена, требования к составу экспертных групп, инструкции по технике безопасности, а также образцы заданий.

Задание демонстрационного экзамена включает комплексную практическую задачу, моделирующую профессиональную деятельность и выполняемую в режиме реального времени.

Образовательная организация обеспечивает необходимые технические условия для обеспечения заданиями во время демонстрационного экзамена выпускников, членов ГЭК, членов экспертной группы.

Демонстрационный экзамен проводится в центре проведения демонстрационного экзамена (далее – ЦПДЭ), представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с КОД.