

Министерство образования Московской области

СОГЛАСОВАНО  
Исполнительный директор  
АО «Стекломаш»



С.А. Гончаров  
2023 г.

СОГЛАСОВАНО  
Директор по управлению  
персоналом и внешним  
связям ООО Трансмаш



/ И.О. Калиниченко  
« 05 » 06 2023г.

УТВЕРЖДАЮ  
Директор  
ГБПОУ МО «ОЗЖТ  
имени В.И. Бондаренко»



/ С.С. Парамонов  
« 06 » 06 2023г.

**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА**

**Уровень профессионального образования**

Среднее профессиональное образование

**Образовательная программа**

*подготовки квалифицированных рабочих, служащих*

**Профессия 15.01.35 Мастер слесарных работ**

**Квалификации выпускника**

Слесарь-инструментальщик<->слесарь механосборочных работ<->слесарь-ремонтник

**Организация-разработчик:** Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Московской области «Орехово-Зуевский железнодорожный техникум имени В.И. Бондаренко»

Орехово-Зуево, 2023 г.

РАССМОТРЕНО И  
РЕКОМЕНДОВАНО  
на заседании ПЦК  
электротехнического цикла  
протокол № 10  
от «24» 05 2023 г.

СОГЛАСОВАНО  
решением  
Педагогического совета  
протокол № 7  
от «29» 05 2023 г.

УТВЕРЖДЕНО  
приказом директора  
ГБПОУ МО «ОЗЖТ  
имени В.И. Бондаренко»  
приказ № 301  
от «02» 06 2023г.

Основная образовательная программа – программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утверждённого приказом Министерства образования и науки Российской Федерации 09 декабря 2016 года № 1576

**Экспертные организации:** АО «Стекломаш», ООО «Трансмаш»

## СОДЕРЖАНИЕ

### **Раздел 1. Общие положения**

### **Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы**

### **Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника**

### **Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы**

4.1. Общие компетенции

4.2. Профессиональные компетенции

4.3. Личностные результаты

### **Раздел 5. Структура образовательной программы**

5.1. Учебный план

5.2. Календарный учебный график

5.3. Рабочая программа воспитания

5.4. Календарный план воспитательной работы

### **Раздел 6. Условия реализации образовательной деятельности**

6.1. Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы

6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

6.3. Требования к организации воспитания обучающихся

6.4. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

6.5. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы

### **Раздел 7. Формирование фондов оценочных средств для проведения государственной итоговой аттестации**

### **Раздел 8. Разработчики основной образовательной программы**

## **ПРИЛОЖЕНИЯ**

### **Приложение 1. Программы профессиональных модулей**

Приложение 1.1. Рабочая программа профессионального модуля «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента»

Приложение 1.2. Рабочая программа профессионального модуля «Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения»

Приложение 1.3. Рабочая программа профессионального модуля «Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин»

### **Приложение 2. Рабочие программы учебных дисциплин**

Приложение 2.1. Рабочая программа учебной дисциплины «Русский язык»

Приложение 2.2. Рабочая программа учебной дисциплины «Литература»

Приложение 2.3. Рабочая программа учебной дисциплины «Математика»

Приложение 2.4. Рабочая программа учебной дисциплины «Иностранный язык»

Приложение 2.5. Рабочая программа учебной дисциплины «Информатика»

Приложение 2.6. Рабочая программа учебной дисциплины «Физика»

Приложение 2.7. Рабочая программа учебной дисциплины «Химия»

Приложение 2.8. Рабочая программа учебной дисциплины «Биология»

Приложение 2.9. Рабочая программа учебной дисциплины «История»

Приложение 2.10. Рабочая программа учебной дисциплины «Обществознание»

- Приложение 2.11. Рабочая программа учебной дисциплины «География»
- Приложение 2.12. Рабочая программа учебной дисциплины «Физическая культура»
- Приложение 2.13. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы безопасности жизнедеятельности»
- Приложение 2.14. Рабочая программа учебной дисциплины «Родной язык» Приложение
- 2.15. Рабочая программа учебной дисциплины «Астрономия»
- Приложение 2.13. Рабочая программа учебной дисциплины «Материаловедение»
- Приложение 2.14. Рабочая программа учебной дисциплины «Техническая графика»
- Приложение 2.15. Рабочая программа учебной дисциплины «Безопасность жизнедеятельности»
- Приложение 2.16. Рабочая программа учебной дисциплины «Иностранный язык в профессиональной деятельности»
- Приложение 2.17. Рабочая программа учебной дисциплины «Физическая культура»
- Приложение 2.18. Рабочая программа учебной дисциплины «Охрана труда»
- Приложение 2.19. Рабочая программа учебной дисциплины «Экологические основы природопользования»
- Приложение 2.20. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы финансовой грамотности и предпринимательская деятельность»
- Приложение 2.21. Рабочая программа учебной дисциплины «Информационные технологии в профессиональной деятельности»
- Приложение 3. Рабочая программа воспитания
- Приложение 4. Фонды оценочных средств для государственной итоговой аттестации *по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ*

## Раздел 1. Общие положения

**1.1. Основная образовательная программа** по профессии среднего профессионального образования (далее – ООП СПО) по профессии *15.01.35 Мастер слесарных работ* разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по профессии *15.01.35 Мастер слесарных работ*, утвержденного приказом Министерства образования и науки от 09 декабря 2016 года № 1576 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 декабря 2016 г., регистрационный № 44908) (далее – ФГОС СПО).

ООП СПО определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по профессии *15.01.35 Мастер слесарных работ*, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

### **1.2. Нормативные основания для разработки ООП:**

На основании:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Минобрнауки России от 09.12.2016 N 1576 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ» (Зарегистрировано в Минюсте России 23.12.2016 N 44908)
- Приказ Минпросвещения России от 24.08.2022 №762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (Зарегистрировано в Минюсте России 21.09.2022 №70167);
- Приказ Минобрнауки России №885, Минпросвещения России №390 от 05.08.2020 «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся») (Зарегистрировано в Минюсте России 11.09.2020 № 59778);
- Приказ Минпросвещения России от 08.11.2021 № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (Зарегистрировано в Минюсте России 07.12.2021 № 66211);
- Приказ Минпросвещения России от 02.09.2020 № 457 «Об утверждении Порядка приема на обучение по образовательным программам среднего профессионального образования» (Зарегистрировано в Минюсте России 06.11.2020 № 60770);
- Приказ Минпросвещения России от 14.10.2022 № 906 «Об утверждении Порядка заполнения, учета и выдачи дипломов о среднем профессиональном образовании и их дубликатов» (Зарегистрировано в Минюсте России 24.11.2022 № 71119)
- Приказ Минобрнауки России от 17.05.2012 № 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования» (Зарегистрировано в Минюсте России 07.06.2012 № 24480);

- Приказ Минпросвещения России от 23.11.2022 № 1014 "Об утверждении федеральной образовательной программы среднего общего образования" (Зарегистрировано в Минюсте России 22.12.2022 № 71763);

Локальных актов:

- Порядок разработки и утверждения образовательных программ;
- Порядок проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся;
- Положение об индивидуальном проекте обучающихся;
- Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования  
и с учетом:
- Примерной основной образовательной программы среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ.
- Приказа Министерства труда и социальной защиты РФ от 13 октября 2014 г. № 708н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-инструментальщик»;
- Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 4 марта 2014 г. № 122н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-сборщик»;
- Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 декабря 2014 г. № 1164н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования».

### ***1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ООП:***

ФГОС СПО – Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ФГОС СОО – Федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования;

ООП – основная образовательная программа

МДК – междисциплинарный курс

ПМ – профессиональный модуль

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции;

ЛР – личностные результаты;

ГИА – государственная итоговая аттестация.

*Цикл ОГСЭ - Общий гуманитарный и социально-экономический цикл*

*Цикл ЕН - Математический и общий естественнонаучный цикл*

## Раздел 2. Общая характеристика основной образовательной программы

Квалификация, присваиваемая выпускникам образовательной программы: *слесарь-инструментальщик<->слесарь механосборочных работ<->слесарь-ремонтник.*

Получение образования по профессии допускается только в профессиональной образовательной организации.

Формы обучения: *очная*

Объем образовательной программы, реализуемой на базе среднего общего образования по квалификации *слесарь-инструментальщик<->слесарь механосборочных работ<->слесарь-ремонтник.*

*– 1476 академических часа.*

Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе среднего общего образования по квалификации *слесарь-инструментальщик<->слесарь механосборочных работ<->слесарь-ремонтник –10 месяцев*

Объем программы по освоению программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования: *2952 академических часа, со сроком обучения 1 год 10 месяцев.*

### Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

**3.1. Область профессиональной деятельности выпускников:** 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности. Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29 сентября 2014 г. № 667н "О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 19 ноября 2014 г., регистрационный № 34779), с изменениями, внесенными приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 марта 2017 г. № 254н "О внесении изменения в приложение к приказу Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29 сентября 2014 г. № 667н "О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 29 марта 2017, регистрационный № 46168)

**3.2. Соответствие профессиональных модулей присваиваемым квалификациям** (сочетаниям квалификаций п.1.11/1.12 ФГОС)

Наименование основных видов деятельности	Наименование профессиональных модулей	Сочетание квалификаций слесарь-инструментальщик<->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

Код компетенции	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	<p><b>Умения:</b> 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><b>Знания:</b> 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; 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><b>Умения:</b> 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><b>Знания:</b> номенклатура информационных источников применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации</p>

ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	<b>Умения:</b> определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; применять современную научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования
		<b>Знания:</b> 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	<b>Умения:</b> организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности
		<b>Знания:</b> 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	<b>Умения:</b> грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе
		<b>Знания:</b> 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	<b>Умения:</b> описывать значимость специальности
		<b>Знания:</b> сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей; значимость профессиональной деятельности по специальности
ОК 07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению,	<b>Умения:</b> соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности

	применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	<b>Знания:</b> 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 физической подготовленности	<b>Умения:</b> использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; пользоваться средствами профилактики перенапряжения характерными для данной специальности
		<b>Знания:</b> роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; основы здорового образа жизни; условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для специальности средства профилактики перенапряжения
ОК 09.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	<b>Умения:</b> понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы; участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; кратко обосновывать и объяснить свои действия (текущие и планируемые); писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы
		<b>Знания:</b> правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы; основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика); лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности; особенности произношения; правила чтения текстов профессиональной направленности

#### 4.2. Профессиональные компетенции

Основные виды деятельности	Код и формулировка компетенции	Показатели освоения компетенции
<p>Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p>	<p>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>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Практический опыт в:</li> <li>– Организации рабочего места в соответствии с производственным/техническим заданием</li> <li>– Выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованиями технологического процесса</li> <li>– Предупреждения причин травматизма на рабочем месте</li> <li>– Оказание первой помощи</li> <li>– Умения:</li> <li>– Организовывать рабочее место слесаря инструментальщика в соответствии с выполняемым видом работ (слесарная и механическая обработка, пригоночные слесарные операции, сборка и регулировка)</li> <li>– Использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места</li> <li>– Нести персональную ответственность за организацию рабочего места</li> <li>– Выбирать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием и технической документацией</li> <li>– Подготавливать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с инструкциями по эксплуатации, технической документацией и производственным заданием</li> <li>– Соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности</li> <li>– Соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений,</li> </ul>

		<p>оборудования</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Использовать по назначению средства индивидуальной защиты</li> <li>– Выявлять имеющиеся повреждения корпуса и/или изоляции соединительных проводов у электрифицированного инструмента и оборудования</li> <li>– Предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления)</li> <li>– Оказывать первую помощь при поражении электрическим током</li> <li>– Оказывать первую помощь пострадавшим при различных производственных травмах</li> <li>– Тушить пожар имеющимися первичными средствами пожаротушения в соответствии с инструкцией по пожарной безопасности</li> <li>– Знания: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Типовые проекты рабочего места слесаря-инструментальщика, основанные на принципах научной организации труда</li> <li>– Организация рабочего пространства в соответствии с выполняемой работой</li> <li>– Особенности организации рабочего места при выполнении слесарных работ: устройство слесарных верстаков, рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте</li> <li>– Техническая документация и инструкции на производство слесарных работ</li> <li>– Правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке</li> <li>– Назначение, устройство, правила применения рабочих слесарных инструментов</li> <li>– Назначение, устройство, правила применения и хранения измерительных инструментов, обеспечивающие сохранность инструментов и их точность.</li> <li>– Правила хранения режущих инструментов с мелкими зубьями, обеспечивающие увеличение сроков службы</li> <li>– Основные положения по охране труда</li> <li>– Причины травматизма на рабочем месте и</li> </ul> </li> </ul>
--	--	--

		<p>меры по их предотвращению</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Организация работ по предотвращению производственных травм на рабочем месте, участке, производстве.</li> <li>– Мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при слесарной обработке деталей, изготовлении, сборке и ремонте приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>– Требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря</li> <li>– Правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте</li> <li>– Общие требования безопасности на рабочем месте слесаря</li> <li>– Требования безопасности в аварийных ситуациях</li> <li>– Расследование и учет несчастных случаев и профессиональных заболеваний на производстве</li> <li>– Электробезопасность: поражение электрическим током. Правила оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током</li> <li>– Пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров. Оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом</li> <li>– Средства и методы оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев</li> </ul>
	<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>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Практический опыт:</li> <li>– Выполнения слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</li> <li>– Выполнения механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</li> <li>– Умения:</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения слесарной и механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>– Производить расчеты и выполнять геометрические построения</li> <li>– 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</li> <li>– Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации</li> <li>– Проектировать и разрабатывать модели деталей</li> <li>– Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения производственного задания</li> <li>– Изготавливать термически не обработанные шаблоны, лекала и скобы</li> <li>– Разрабатывать детали при помощи CAD-программ</li> <li>– Производить слесарные операции по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений</li> <li>– Выполнять механическую обработку металлов на металлорежущих станках: точение, фрезерование, сверление, зенкерование, долбление, протягивание, развертывание</li> <li>– 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</li> </ul>
--	--	--

		<p>требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– 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</li> <li>– Знания:</li> <li>– Требования техники безопасности при слесарной и механической обработке деталей</li> <li>– Назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений</li> <li>– Способы проектирования и разработки модели деталей</li> <li>– Технология разработки детали при помощи САД-программ</li> <li>– Условные обозначения на чертежах</li> <li>– Рабочие машиностроительные чертежи и эскизы деталей</li> <li>– Сборочный чертеж и схемы</li> <li>– Правила построения технических чертежей</li> <li>– Детализация чертежей</li> <li>– Приёмы разметки и вычерчивания сложных фигур</li> <li>– Виды расчётов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов</li> <li>– Элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения</li> <li>– Квалитеты и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах</li> <li>– Система допусков и посадок</li> <li>– Свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок</li> <li>– Влияние температуры детали на точность измерения</li> </ul>
--	--	---



		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей</li> <li>– Способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей</li> <li>– Способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов</li> <li>– Способы получения зеркальной поверхности</li> <li>– Виды деформации, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения</li> <li>– Конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений</li> <li>– Устройство и применение металлообрабатывающих станков различных типов</li> <li>– Правила эксплуатации станочного оборудования и уход за ним</li> <li>– Станочные приспособления и оснастка</li> <li>– Правила технической эксплуатации электроустановок</li> <li>– Технология выполнения механической обработки металлов на металлорежущих станках</li> <li>– Выполнение слесарных операций по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений</li> <li>– Технология изготовления инструментов и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках</li> <li>– 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</li> </ul>
--	--	---

	<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><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выполнения пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента ручным электрифицированным инструментом</li> <li>– Выполнения пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента на металлорежущих станках.</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения пригоночных работ</li> <li>– Выполнять пригоночные операции: распиливание, припасовка, притирка, доводка, шабрение ручным электрифицированным инструментом, пневматическим инструментом</li> <li>– Изготавливать детали с фигурными очертаниями</li> <li>– Обрабатывать детали приспособлений, режущего и измерительного инструмента до получения зеркальной поверхности</li> <li>– Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации</li> <li>– Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией</li> <li>– Применять сложные специальные и универсальные инструменты и приспособления</li> <li>– Выполнять пригоночные операции на металлорежущих станках</li> <li>– Выбирать, дозировать и применять естественные и искусственные абразивные материалы в соответствии с назначением</li> <li>– Обрабатывать на станках детали приспособлений, режущего и</li> </ul>
--	---	--

		<p>измерительного инструмента до получения зеркальной поверхности</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Обеспечивать безопасность выполнения пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента на металлорежущих станках</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Область применения пригоночных операций: распиливание, припасовка, притирка, доводка, шабрение</li> <li>– Требования к организации рабочего места и безопасности выполнения пригоночных работ</li> <li>– Инструменты, применяемые при выполнении пригоночных слесарных операций: поверочные линейки, угольники, штангенциркули и кронциркули, напильники</li> <li>– Ручной электрифицированный инструмент, пневматический инструмент: назначение, устройство, правила применения</li> <li>– Естественные и искусственные абразивные материалы: порошки, абразивные пасты, смазочно-охлаждающие жидкости – состав, назначение и свойства</li> <li>– Абразивы для притирки твердых сплавов: алмаз, карбид бора, карбид кремния и др. материалы</li> <li>– Выбор и дозировка абразивных материалов</li> <li>– Методы припасовки шаблонов с полукруглыми наружным и внутренним контурами</li> <li>– Методы припасовки косоугольных вкладышей в проймы типа «ласточкин хвост»</li> <li>– Методы припасовки шаблона к контршаблону</li> <li>– Методы одновременной притирки нескольких деталей</li> <li>– Методы притирки конических поверхностей</li> <li>– Методы притирки наружной и внутренней резьбы</li> </ul>
--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Методы доводки при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>– Инструменты, приспособления, материалы, применяемые при слесарной операции – доводка</li> <li>– Инструменты, приспособления, материалы, применяемые при слесарной операции – шабрение</li> <li>– Методы шабрения при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>– Правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке</li> <li>– Механизация притирочных и доводочных работ</li> <li>– Ручное механизированное оборудование. Стационарное оборудование</li> <li>– Притирочные и металлорежущие станки: виды, назначение, устройство, уровень автоматизации, правила эксплуатации</li> <li>– Методы выполнения механизированной притирки</li> <li>– Выполнение притирочных работ на металлорежущих станка</li> <li>– Механизированные инструменты и приспособления для шабрения</li> <li>– Правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке</li> </ul>
	<p>ПК 1.4. Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Практический опыт:</li> <li>– Выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда</li> <li>– Контроля, выявления и устранения неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>– Ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>– Умения:</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>– Выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>– Регулировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления</li> <li>– Собрать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы)</li> <li>– Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации</li> <li>– Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией</li> <li>– Контролировать качество выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации</li> <li>– Выявлять неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>– Устранять неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>– Ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, разверстки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны)</li> <li>– Ремонтировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы)</li> <li>– Ремонтировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления</li> </ul>
--	--	--

		<p>(специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Знания:</li> <li>– Организация рабочего места при выполнении сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмент</li> <li>– Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электрифицированным инструментом, оборудованием, приспособлениями</li> <li>– Технологии и методы сборки приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>– Методы регулировки крупных сложных и точных инструменты и приспособления</li> <li>– Сборка сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы)</li> <li>– Использование конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации</li> <li>– Измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации: назначение, устройство, правила применения</li> <li>– Методы контроля качества выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации</li> <li>– Методы и способы выявления и устранения неисправностей при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>– Методы и способы ремонта инструмента и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные,</li> </ul>
--	--	---

		<p>разверстки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Методы и способы ремонта точных и сложных инструментов и приспособлений (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы)</li> <li>– Методы и способы ремонта крупных сложных и точных инструментов и приспособлений (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны)</li> </ul>
<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, рабочего места 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"> <li>– Практический опыт в:</li> <li>– Организации подготовки оборудования и проверки на исправность инструментов, рабочего места в соответствии с техническим заданием</li> <li>– Перемещения крупногабаритных деталей, узлов и оборудования с использованием грузоподъемных механизмов</li> <li>– Обеспечения безопасной организации труда при выполнении механосборочных работ</li> <li>– Умения:</li> <li>– Осуществлять подготовку рабочего места для сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности</li> <li>– Планировать работы в соответствии с данными технологических карт</li> <li>– Анализировать конструкторскую и технологическую документацию и выбирать необходимый инструмент, оборудование</li> <li>– Подбирать необходимые материалы (заготовки), для выполнения сменного задания</li> <li>– Оценивать качество и количество деталей, необходимых для осуществления сборки узлов и механизмов механической части оборудования</li> <li>– Выполнять обмеры и сортировку деталей на соответствие параметрам для селективной сборки</li> <li>– Выбирать способы (виды) слесарной</li> </ul>

		<p>обработки деталей согласно требованиям к параметрам готового изделия в соответствии с требованиями технологической карты</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выбирать необходимые инструменты для сборки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности в соответствии со сборочным чертежом, картой технологического процесса</li> <li>– Осуществлять подготовку типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования</li> <li>– Оценивать исправность типовых инструментов, оснастки, приспособлений и оборудования</li> <li>– Определять степень заточки режущего и исправность измерительного инструмента</li> <li>– Осуществлять подготовку универсального, специального и высокоточного измерительного инструмента специализированных и высокопроизводительных приспособлений оснастки и оборудования</li> <li>– Проверять сложное уникальное и прецизионное металлорежущее оборудование на точность и соответствие техническим условиям</li> <li>– Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола</li> <li>– Выполнять подъем и перемещение грузов</li> <li>– Определять соответствие груза грузоподъемности крана (грузоподъемного механизма)</li> <li>– Определять схемы строповки</li> <li>– Выбирать тип съемного грузозахватного приспособления, строп, тары в соответствии с массой и размерами перемещаемого груза</li> <li>– Читать технологические карты на производство погрузочно-разгрузочных работ</li> <li>– Выбирать приемы обвязки и зацепки груза для подъема и перемещения в соответствии со схемами строповки.</li> </ul>
--	--	---



		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Определять пригодность съемного грузозахватного приспособления, тары, канатов</li> <li>– Подавать сигналы крановщику в соответствии с установленными правилами</li> <li>– Выбирать порядок и приемы укладки (установки) груза в проектное положение и снятия съемного грузозахватного приспособления (расстроповки)</li> <li>– Оценивать безопасность организации рабочего места согласно правилам охраны труда и промышленной безопасности</li> <li>– Определять способы и средства индивидуальной защиты в зависимости от вредных и опасных производственных факторов</li> <li>– Визуально оценивать наличие ограждений, заземления, блокировок, знаков безопасности</li> <li>– Обеспечивать безопасность выполнения работ в процессе сборочных и регулировочных работ</li> <li>– Оказывать первую (доврачебную) помощь пострадавшему</li> <li>– Знания: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Требования к организации рабочего места при выполнении сборочных работ</li> <li>– Правила проведения подготовительных работ по организации сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности</li> <li>– Правила рациональной организации труда на рабочем месте</li> <li>– Технические условия на собираемые узлы и механизмы</li> <li>– Наименование и назначение рабочего инструмента</li> <li>– Способы заправки рабочего инструмента</li> <li>– Правила заточки и доводки слесарного инструмента</li> <li>– Устройство и принципы безопасного использования ручного слесарного инструмента, электро- и пневмоинструмента</li> </ul> </li> </ul>
--	--	---

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Устройство и принципы работы измерительных инструментов, контрольно-измерительных приборов</li> <li>– Признаки неисправности инструментов, оборудования, станков, устранение неисправностей</li> <li>– Способы устранения деформаций при термической обработке и сварке</li> <li>– Правила построения сборочных чертежей</li> <li>– Состав туго- и легкоплавких припоев, флюсов, протрав и способы их приготовления</li> <li>– Правила проверки оборудования</li> <li>– Требования стандартов «Единая система конструкторской документации» (ЕСКД) и «Единая система технологической документации» (ЕСТД) к оформлению и составлению чертежей, эскизов и схем</li> <li>– Правила строповки, подъема, перемещения грузов</li> <li>– Правила эксплуатации грузоподъемных средств и механизмов, управляемых с пола</li> <li>– Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана</li> <li>– Устройство и правила пользования подъемником, строительными лесами, лестницами, трапами, предохранительным поясам, мостиками</li> <li>– Приемы и последовательность производства работ кранами, грузоподъемными механизмами</li> <li>– Технические характеристики эксплуатируемых грузоподъемных механизмов;</li> <li>– Назначение и конструктивные особенности съемных грузозахватных приспособлений, строп, тары</li> <li>– Виды грузоподъемных механизмов, съемных грузозахватных приспособлений, тары</li> <li>– Схемы строповки, структуру и параметры технологических карт на выполнение погрузочно-разгрузочных работ</li> <li>– Опасности и риски при производстве работ</li> </ul>
--	--	--

		<p>грузоподъемными механизмами</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Достоинства и недостатки цепных, канатных и текстильных стропов применительно к характеру груза</li> <li>– Способы визуального определения массы груза</li> <li>– Правила и требования к подаче спецсигналов, обеспечивающих взаимодействие с операторами грузоподъемных механизмов (машинистами кранов)</li> <li>– Порядок осмотра и нормы браковки съемных грузозахватных приспособлений, канатов, тары</li> <li>– Требования правил охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении сборочных работ</li> <li>– Опасные и вредные производственные факторы при выполнении сборочных работ</li> <li>– Правила производственной санитарии</li> <li>– Виды и правила использования средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного проведения сборочных работ</li> <li>– Назначение и правила размещения знаков безопасности</li> <li>– Противопожарные меры безопасности</li> <li>– Правила оказания первой (доврачебной) помощи пострадавшим при травматизме, отравлении, внезапном заболевании</li> <li>– Способы и приемы безопасного выполнения работ</li> <li>– Правила охраны окружающей среды при выполнении работ</li> <li>– Действия, направленные на предотвращение аварийных ситуаций</li> <li>– Порядок действий при возникновении аварий и ситуаций, которые могут привести к нежелательным последствиям</li> <li>– Порядок извещения руководителя обо всех недостатках, обнаруженных во время работы</li> </ul>
	<p>ПК 2.2. Выполнять сборку,</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Практический опыт:</li> <li>– Выполнения сборочных работ деталей,</li> </ul>

	<p>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, промышленной и экологической безопасности</p>	<p>узлов и механизмов в соответствии с технической документацией</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выполнения регулировочных работ собираемых узлов и механизмов</li> <li>– Умения:</li> <li>– Читать, анализировать и применять схемы, чертежи, спецификации и карты технологического процесса сборки</li> <li>– Выполнять слесарную обработку и подгонку деталей</li> <li>– Выполнять притирку и шабрение сопрягаемых поверхностей сложных деталей и узлов</li> <li>– Определять порядок сборки узлов средней и высокой категории сложности по сборочному чертежу и в соответствии с технологической картой сборки</li> <li>– Запрессовывать детали на гидравлических и винтовых механических прессах</li> <li>– Выполнять пайку различными припоями</li> <li>– Выполнять сборку деталей под прихватку и сварку</li> <li>– Выполнять монтаж трубопроводов, работающих под давлением воздуха и агрессивных спецпродуктов</li> <li>– Определять последовательность собственных действий по использованию технологической карты способа очистки продувочных каналов</li> <li>– Определять последовательность процесса смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, количество и вид необходимого смазочного материала в соответствии с требованиями технологической карты</li> <li>– Наполнять смазкой узлы и внутренние полости деталей</li> <li>– Осуществлять смазку узлов и механизмов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения</li> <li>– Выполнять сборку деталей узлов и механизмов с применением специальных приспособлений и сборку сложных машин,</li> </ul>
--	---	--

		<p>агрегатов и станков под руководством слесаря более высокой квалификации</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Определять необходимость в регулировке и настройке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности</li> <li>– Определять последовательность собственных действий по регулировке и настройке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности в соответствии с требованиями технологической карты</li> <li>– Выполнять регулировку узлов и механизмов средней и высокой категории сложности</li> <li>– Оценивать степень нарушения регулировок в передачах и соединениях</li> <li>– Оценивать степень отклонений в муфтах, тормозах, пружинных соединениях, натяжных ремнях и цепях и выбирать способ регулировки</li> <li>– Выполнять статическую и динамическую балансировку узлов машин и деталей простой и сложной конфигурации на специальных балансировочных станках</li> <li>– Выполнять настройку узлов и механизмов средней и высокой категории сложности</li> <li>– Выбирать способ устранения биений, осевых и радиальных зазоров и люфтов в передачах и соединениях, разновысотности сборочных единиц</li> <li>– Выполнять регулировку зубчатых передач с установкой заданных чертежом и техническими условиями боковых и радиальных зазоров</li> <li>– Определять дисбаланс в узлах и выбирать способ динамической балансировки деталей</li> <li>– Знания: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Правила выполнения, оформления и чтения конструкторской и технологической документации, карт технологического процесса</li> <li>– Условные обозначения на чертежах, в т.ч. в кинематических, гидравлических, пневматических схемах</li> </ul> </li> </ul>
--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Систему допусков и посадок и их обозначение на чертежах</li> <li>– Правила выполнения слесарной обработки и подгонки деталей</li> <li>– Способы термообработки и доводки деталей</li> <li>– Способы предупреждения и устранения деформации металлов и внутренних напряжений при термической обработке и сварке</li> <li>– Меры предупреждения деформаций деталей</li> <li>– Причины появления коррозии и способы борьбы с ней</li> <li>– Принципы организации и виды сборочного производства</li> <li>– Приемы сборки, смазки и регулировки машин и режимы испытаний</li> <li>– 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.</li> <li>– Принцип расчета и способы проверки эксцентриксов и прочих кривых и зубчатых зацеплений</li> <li>– Конструкцию, кинематическую схему и принцип работы собираемых узлов механизмов, станков, приборов, агрегатов и машин</li> <li>– Устройство и принцип работы собираемых узлов, механизмов и станков, технические условия на их сборку</li> <li>– Нормы и требования к работоспособности оборудования</li> <li>– Состав туго- и легкоплавких припоев, флюсов, протрав и способы их приготовления</li> <li>– Виды заклепочных швов и сварных соединений и условия обеспечения их прочности</li> <li>– Виды изготавливаемых узлов и механизмов</li> </ul>
--	--	--

		<p>машин и оборудования</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Назначение смазочных средств и способы их применения</li> <li>– Способы обеспечения герметичности стыков гидро- и пневмосистем и методы уплотнений</li> <li>– Типовая арматура гидрогазовых систем</li> <li>– Требования к рабочей жидкости гидросистем</li> <li>– Материалы и способы упрочнения, уплотнения деталей гидро- и пневмо систем и способы герметизации</li> <li>– Правила и способы настройки и регулировки узлов и механизмов механической, гидравлической и пневматической систем</li> <li>– Методы проверки узлов на точность, балансировку деталей и узлов оборудования</li> <li>– Способы устранения биений, зазоров и люфтов в передачах и соединениях</li> <li>– Порядок статической и динамической балансировки узлов машин и деталей</li> <li>– Порядок и способы регулировки муфт, тормозов, пружинных соединений, натяжных ремней и цепей</li> <li>– Правила и методы регулировки по направляющим и опорам при общей сборке оборудования</li> <li>– Способы регулировки зацепления цилиндрических, конических и червячных пар</li> <li>– Параметры качества регулировочных работ</li> <li>– Нормы балансировки согласно технической документации</li> </ul>
	<p>ПК 2.3. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Практический опыт:</li> <li>– Выполнения регулировочных работ в процессе испытания</li> <li>– Выполнения испытаний сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов средней и высокой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения, регулировке и балансировке</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Умения:</li> <li>– Определять необходимость в регулировке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности</li> <li>– Определять последовательность собственных действий по регулировке и узлов, и механизмов средней и высокой категории сложности</li> <li>– Регулировать узлы и механизмы средней сложности и высокой категории сложности</li> <li>– Выполнять снятие необходимых диаграмм и характеристик по результатам испытания и сдачу машин ОТК</li> <li>– Оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе испытания</li> <li>– Испытывать узлы и механизмы средней сложности и высокой категории сложности</li> <li>– Испытывать сосуды, работающие под давлением, а также испытывать на глубокий вакуум</li> <li>– Проводить испытания собранных узлов и механизмов на стендах и прессах гидравлического давления</li> <li>– 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</li> <li>– Определять и корректно вносить необходимую информацию в паспорта на собираемые и испытываемые машины</li> <li>– Знания:</li> <li>– Правила и способы настройки и регулировки узлов и механизмов механической, гидравлической и пневматической систем</li> <li>– Методы проверки узлов на точность, балансировку деталей и узлов оборудования</li> <li>– Способы устранения биений, зазоров и люфтов в передачах и соединениях</li> </ul>
--	--	---



		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Приемы регулировки машин и режимы испытаний</li> <li>– Технические условия на регулировку и сдачу собранных узлов машин и агрегатов и их эксплуатационные данные</li> <li>– Параметры качества регулировочных работ</li> <li>– Нормы балансировки согласно технической документации</li> <li>– Технические условия на установку, испытания, сдачу и приемку собранных узлов машин и агрегатов и их эксплуатационные данные</li> <li>– Состав и принцип действия стендовой и пультовой аппаратуры, используемой для проведения пневмо- и гидроиспытаний</li> <li>– Требования к организации и проведению испытаний</li> <li>– Методы проведения испытаний на прочность, герметичность и функционирование с использованием высокого давления</li> <li>– Правила и режимы испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку</li> <li>– Виды и назначение испытательных приспособлений</li> <li>– Технические условия на испытания и сдачу собранных узлов</li> <li>– Правила заполнения паспортов на изготавливаемые изделия машиностроения</li> </ul>
	<p>ПК 2.4. Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выявления дефектов собранных узлов и агрегатов</li> <li>– Устранения дефектов собранных узлов и агрегатов</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Устанавливать соответствие качества сборки требованиям, заданным в чертеже, посредством использования оптических приборов</li> <li>– Устанавливать соответствие параметров сборочных узлов требованиям технологической документации</li> <li>– Выявлять дефекты, обнаруженные при</li> </ul>

		<p>сборке и испытании узлов и механизмов</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выявлять несоответствие параметров сборочных узлов требованиям технологической документации</li> <li>– Использовать универсальные средства технических измерений для контроля и выявления дефектов</li> <li>– Оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе контроля</li> <li>– Выбирать способы компенсации выявленных отклонений</li> <li>– Выбирать способ устранения дефектов сборки</li> <li>– Устранять дефекты, обнаруженные при сборке и испытании узлов и механизмов выбранным способом в соответствии с требованиями технологической документации</li> <li>– Использовать универсальные средства технических измерений для устранения дефектов собранных узлов и агрегатов</li> <li>– Оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе устранения дефектов</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Правила выполнения, оформления и чтения конструкторской и технологической документации, карт технологического процесса</li> <li>– Условные обозначения на чертежах, в т.ч. в кинематических, гидравлических, пневматических схемах</li> <li>– Дефекты при сборке неподвижных соединений: классификация, способы устранения</li> <li>– Дефекты при сборке резьбовых соединений: классификация, способы устранения</li> <li>– Дефекты при сборке механизмов преобразования движения: классификация, способы устранения</li> <li>– Способы устранения дефектов сборки</li> <li>– Способы компенсации выявленных отклонений</li> <li>– Нормы и требования к работоспособности</li> </ul>
--	--	--

		<p>собранных узлов и агрегатов</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Параметры качества сборочных и регулировочных работ</li> <li>– Дефекты, выявляемые при сборке и испытании узлов и механизмов</li> <li>– Универсальные средства технических измерений для устранения дефектов собранных узлов и агрегатов</li> </ul>
<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><b>Практический опыт в:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Организации рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, в соответствии с выполняемыми ремонтными работами</li> <li>– Выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с ремонтируемыми узлами и механизмами оборудования, агрегатами и машинами</li> <li>– Предупреждения причин травматизма и оказания первой помощи при возможных травмах на рабочем месте</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Организовывать рабочее место слесаря-ремонтника в соответствии с выполняемым видом работ (техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин)</li> <li>– Использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места</li> <li>– Подготавливать рабочий инструмент, приспособления, оборудование в соответствии с технической документацией и производственным заданием на выполнение ремонтных работ</li> <li>– Соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования</li> <li>– Соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической</li> </ul>

		<p>безопасности</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Использовать по назначению средства индивидуальной защиты</li> <li>– Предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления)</li> <li>– Оказывать первую помощь при поражении электрическим током</li> <li>– Оказывать первую помощь пострадавшим при возгорании, задымлении и других возможных травмах на рабочем месте</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Система мероприятий по созданию на рабочем месте оптимальных валеологических и высокопроизводительных условий</li> <li>– 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 неисправностей и простоя оборудования места хранения, освещение</li> <li>– Зона обслуживания станда и/или верстака</li> <li>– Правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке</li> <li>– Перечень рабочего, контрольно-измерительного инструмента, приспособлений, оборудования на выполнение ремонтных работ</li> <li>– Выбор и применение рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с технической документацией и производственным заданием на выполнение ремонтных работ</li> <li>– Эксплуатационные требования и правила при применении инструментов, приспособлений, оборудования в ремонтных работах</li> <li>– Мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при выполнении ремонтных работ</li> </ul>
--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря</li> <li>– Правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте</li> <li>– Требования безопасности в аварийных ситуациях</li> <li>– Опасные и вредные факторы на производстве</li> <li>– Причины травматизма на рабочем месте и меры по их предотвращению.</li> <li>– Электробезопасность: поражение электрическим током. Правила оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током</li> <li>– Пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров. Оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом</li> <li>– Средства оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев</li> </ul>
	<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><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выполнения монтажа и демонтажа узлов, механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности</li> <li>– Выполнения слесарной обработки простых деталей, деталей средней сложности и сложных деталей</li> <li>– Выполнения механической обработки деталей средней сложности и сложных деталей и узлов</li> <li>– Ремонта типовых деталей и механизмов промышленного оборудования, основных металлорежущих станков</li> <li>– Испытания оборудования по окончании ремонтных работ</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря</li> <li>– Выполнять чтение технической</li> </ul>

		<p>документации общего и специализированного назначения</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Определять техническое состояние простых узлов и механизмов</li> <li>– Выполнять подготовку сборочных единиц к сборке</li> <li>– Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией</li> <li>– Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией</li> <li>– Выбирать и готовить к работе режущий и контрольно-измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала</li> <li>– Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов</li> <li>– Изготавливать приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов</li> <li>– Контролировать качество выполняемых монтажных работ</li> <li>– Обеспечивать качество сборки точностью зазоров и натягов, пространственным положением деталей в соединении</li> <li>– Выполнять операции сборки и разборки механизмов с соблюдением требований охраны труда</li> <li>– Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности и сложных деталей</li> <li>– Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры</li> <li>– Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательности</li> <li>– Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей в соответствии с требуемой технологической последовательностью</li> <li>– Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование</li> <li>– Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с</li> </ul>
--	--	--

		<p>помощью контрольно-измерительных инструментов</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда</li> <li>– Проверять соответствие сложных деталей и узлов и вспомогательных материалов требованиям технической документации (технологической карты)</li> <li>– Устанавливать и закреплять детали и узлы в зажимных приспособлениях различных видов</li> <li>– Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой</li> <li>– Управлять обдирочным станком</li> <li>– Управлять настольно-сверлильным станком</li> <li>– Управлять заточным станком</li> <li>– Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда</li> <li>– Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</li> <li>– Ремонтировать резьбовые соединения</li> <li>– Ремонтировать штифтовые и клиновые соединения</li> <li>– Ремонтировать паяные и сварные соединения</li> <li>– Ремонтировать шпоночные и шлицевые соединения</li> <li>– Ремонтировать трубопроводы</li> <li>– Ремонтировать гладкий и эксцентриковый валы</li> <li>– Ремонтировать шпиндели</li> <li>– Ремонтировать соединительные муфты</li> <li>– Ремонтировать подшипники</li> <li>– Ремонтировать сборочные узлы с подшипниками качения</li> <li>– Ремонтировать шкивы и передачи</li> <li>– Ремонтировать ременные передачи, цепные передачи, детали зубчатых передач</li> <li>– Ремонтировать детали механизма винт-гайка</li> <li>– Ремонтировать детали поршневого и</li> </ul>
--	--	---

		<p>кривошипно-шатунного механизма и кулисного механизма</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Ремонтировать токарно-винторезный станок</li> <li>– Ремонтировать фрезерный станок</li> <li>– Ремонтировать сверлильный станок</li> <li>– Ремонтировать шлифовальный станок</li> <li>– Ремонтировать узлы и детали гидравлических систем</li> <li>– Подготавливать, сдавать и принимать оборудование после ремонта</li> <li>– Проводить испытания узлов и механизмов после сборки и ремонта</li> <li>– Проводить испытания на холостом ходу (для машин, механизмов и аппаратов с приводом)</li> <li>– Проводить испытания оборудования в производственных условиях под нагрузкой</li> <li>– Проводить испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку машин</li> <li>– Устранять мелкие дефекты, обнаруженные в процессе приемки</li> <li>– Оформлять документацию и отметки о проведенном ремонте</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Требования к планировке и оснащению рабочего места</li> <li>– Правила чтения чертежей и эскизов</li> <li>– Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам</li> <li>– Методы диагностики технического состояния узлов и механизмов</li> <li>– Последовательность операций при выполнении монтажных и демонтажных работ</li> <li>– Технологические схемы сборки</li> <li>– Узловая сборка (сборочных единиц) и общая сборка</li> <li>– Параллельная сборка групп и подгрупп</li> <li>– Сборка агрегата/оборудования из предварительно собранных сборочных единиц. Схемы сборки</li> <li>– Требования технической документации на</li> </ul>
--	--	--



		<p>узлы и механизмы</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Виды и назначение ручного и механизированного инструмента</li> <li>– Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов</li> <li>– Методы и способы контроля качества разборки и сборки</li> <li>– Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки</li> <li>– Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки</li> <li>– Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения</li> <li>– Требования охраны труда при выполнении монтажных (сборка, разборка) работ</li> <li>– Требования охраны труда при слесарных работах</li> <li>– Основные механические свойства обрабатываемых материалов</li> <li>– Наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок</li> <li>– Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения</li> <li>– Способы размерной обработки деталей</li> <li>– Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей</li> <li>– Правила и последовательность проведения измерений</li> <li>– Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок</li> <li>– Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам</li> <li>– Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков</li> <li>– Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-</li> </ul>
--	--	---

		<p>сверлильных и заточных станках</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– 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</li> <li>– Требования охраны труда при выполнении работ на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках</li> <li>– Технологические требования к резьбовым соединениям, типичные дефекты, способы ремонта</li> <li>– Технологические требования к штифтовым и клиновым соединениям: возможные дефекты, способы ремонта</li> <li>– Технологические требования к паяным и сварным соединениям: возможные дефекты, способы ремонта</li> <li>– Технологические требования к шпоночным и шлицевым соединениям: основные дефекты и способы ремонта</li> <li>– Эксплуатационные и технологические требования к трубопроводам и их соединениям: основные дефекты, способы их выявления и устранения</li> <li>– Способы, позволяющие удалить следы коррозии перед восстановлением детали, выбор способа очистки деталей машин от нагара.</li> <li>– Эксплуатационные и технологические требования к шпинделям: способы ремонта шпинделя механической обработкой</li> <li>– Эксплуатационные и технологические требования к подшипникам скольжения и качения: конструкция подшипников скольжения (неразъемные и разъемные), способы ремонта сборочных узлов с подшипниками качения</li> <li>– Эксплуатационные и технологические требования к валам и осям: выбор способа ремонта изношенных шеек валов и осей, технологический процесс ремонта</li> </ul>
--	--	---

		<p>изношенных ходовых винтов, центральных отверстий вала</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– 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</li> <li>– Технология ремонта фрезерного станка: ремонт направляющих станины, консоли, стола, каретки, клиньев</li> <li>– Технология ремонта сверлильного станка: ремонт колонны стола, фундаментной плиты, траверсы корпуса шпиндельной бабки</li> <li>– Технология ремонта шлифовальный станок: ремонт направляющих станины, передней и задней бабки, шлифовальной бабки, стола, гидроцилиндра</li> <li>– Технология ремонта узлов и деталей гидравлических систем: дефекты гидроприводов и способы их устранения, ремонт пластинчатых насосов, ремонт гидродвигателей, ремонт гидроцилиндра</li> <li>– Общие требования к подготовке, сдаче и приемке оборудования после ремонта</li> <li>– Способы испытания узлов и механизмов после сборки и ремонта</li> <li>– Испытания на холостом ходу (для машин, механизмов и аппаратов с приводом)</li> <li>– Испытания оборудования в производственных условиях под нагрузкой</li> <li>– Правила испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку машин</li> <li>– 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</li> <li>– Устранение мелких дефектов, обнаруженных в процессе приемки</li> </ul>
--	--	---

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Оформление документации и отметок о проведенном ремонте</li> </ul>
	<p style="text-align: center;"><b>ПК 3.3.</b> Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выполнения профилактического обслуживания простых механизмов</li> <li>– Выполнения технического обслуживания механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</li> <li>– Выполнения технического обслуживания сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин</li> <li>– Выполнение технического</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Планировать и оснащать рабочее место при профилактическом и техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности</li> <li>– Оснащать временное рабочее место необходимым инструментом, оборудованием, приспособлениями в зависимости от станка</li> <li>– Планировать и оснащать рабочее место обслуживания простых механизмов</li> <li>– Выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения</li> <li>– Определять техническое состояние простых узлов и механизмов</li> <li>– Выполнять смазку, пополнение и замену смазки</li> <li>– Выполнять промывку деталей простых механизмов</li> <li>– Выполнять подтяжку крепежа деталей простых механизмов</li> <li>– Выполнять замену деталей простых механизмов</li> <li>– Осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов с соблюдением требований охраны труда</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Использовать техническую документацию при выполнении технического обслуживания</li> <li>– Применять универсальные приспособления, рабочий, контрольно-измерительный инструмент и приспособления</li> <li>– Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности</li> <li>– Выполнять в технологической последовательности операции при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин</li> <li>– Проводить диагностику рабочих характеристик</li> <li>– Выполнять смазочные, крепежные и регулировочные работы</li> <li>– Проводить диагностику технического состояния сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин</li> <li>– Выполнять подгоночные и регулировочные операции для сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин</li> <li>– Разбирать, собирать и заменять сложные детали, узлы и механизмы</li> <li>– Устанавливать сложные детали, узлы и механизмы, оборудование, агрегаты и машины на различной высоте</li> <li>– Выполнять визуальный контроль качества установки в различных положениях и на различной высоте</li> <li>– Проводить наружный визуальный осмотр, частичную разборку, замену смазки, проверку технологической и геометрической точности, регулировку металлорежущих станков</li> <li>– Проводить мероприятия по поддержанию станков в работоспособном состоянии</li> <li>– Контролировать качество выполненной работы, выявлять и исправлять дефекты при техническом обслуживании</li> </ul>
--	--	---

		<p>металлорежущих станков</p> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Требования к планировке и оснащению рабочего места при профилактическом обслуживании простых механизмов и техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</li> <li>– Методы диагностики технического состояния простых узлов и механизмов</li> <li>– Наименование, маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок</li> <li>– Устройство и работа регулируемого механизма</li> <li>– Основные технические данные и характеристики регулируемого механизма</li> <li>– Технологическая последовательность выполнения операций при регулировке простых механизмов</li> <li>– Способы регулировки в зависимости от технических данных и характеристик регулируемого механизма</li> <li>– Техническая документация общего и специализированного назначения при выполнении технического обслуживания</li> <li>– Универсальные приспособления, рабочий, контрольно-измерительный инструмент и приспособления для выполнения технического обслуживания механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности</li> <li>– Устройство и принципы действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин. Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин</li> <li>– Визуальный контроль изношенности механизмов. Отключение и обесточивание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</li> <li>– Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния</li> </ul>
--	--	--

		<p>механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Методы проведения диагностики рабочих характеристик</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Технологическая последовательность операций и способы выполнения смазочных, крепежных и регулировочных работ</li> <li>– Методы и способы контроля качества выполненной работы, выявление и исправление возможных дефектов при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности</li> <li>– Условия эксплуатации и способы диагностики технического состояния сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин</li> <li>– Правила и порядок выполнения подгоночных и регулировочных операций для сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин</li> <li>– Правила и порядок разборки, сборки и замены сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин</li> <li>– Правила и порядок подъема и установки сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин на различной высоте</li> <li>– Визуальный контроль качества установки в различных положениях и на различной высоте</li> <li>– Оснащение временного рабочего места необходимым инструментом, оборудованием, приспособлениями в зависимости от станка</li> <li>– Система мероприятий по поддержанию станков в работоспособном состоянии: продление срока службы агрегатов станков, предотвращение серьезных поломок</li> <li>– Место технического обслуживания в производственном процессе (между плановыми и неплановыми ремонтами)</li> </ul>
--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– 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</li> <li>– 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.</li> <li>– 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.</li> <li>– 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</li> <li>– 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</li> <li>– Методы и способы контроля качества выполненной работы, выявление и исправление возможных дефектов при техническом обслуживании металлорежущих станков</li> </ul>
--	--	---



## Раздел 5. Структура образовательной программы

### 5.1. Учебный план

Индекс	Наименование циклов, разделов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации			Учебная нагрузка обучающихся, ч.						
		Экзамены	Диффер. зачеты	Другие	Объём ОП	Самост.(с.р.+и.п.)	С преподавателем			Промежут. аттестация	Индивид. проект (входит в с.р.)
							Всего	в том числе			
								Лекции, уроки	Пр. занятия		
<b>ОП</b>	<b>ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА</b>	<b>4</b>	<b>11</b>	<b>1</b>	<b>1476</b>	<b>32</b>	<b>1420</b>	<b>807</b>	<b>613</b>	<b>24</b>	<b>32</b>
<i>ОУП</i>	<i>Основные учебные предметы</i>	<i>4</i>	<i>9</i>	<i>1</i>	<i>1404</i>	<i>32</i>	<i>1348</i>	<i>767</i>	<i>581</i>	<i>24</i>	<i>32</i>
ОУП.01	Русский язык	2			80		74	38	36	6	
ОУП.02	Литература		2		118		118	78	40		
ОУП.03	Математика	3			256		250	174	76	6	
ОУП.04	Иностранный язык	2			110		104		104	6	
ОУП.05	Информатика		2		108		108	28	80		
ОУП.06	Физика	2			144		138	112	26	6	
ОУП.07	Химия		2		72		72	58	14		
ОУП.08	Биология		1		54		54	44	10		
ОУП.09	История		2		136		136	90	46		
ОУП.10	Обществознание		2		72		72	60	12		
ОУП.11	География		3		54		54	39	15		
ОУП.12	Физическая культура		2		100		100	12	88		
ОУП.13	Основы безопасности жизнедеятельности		2		68		68	34	34		
ИП	Индивидуальный проект (дисциплиной не является)			2	32	32					32
<i>ПОО</i>	<i>Предлагаемые ОО</i>		2		72		72	40	32		
ПОО.01	Родной язык / Родная литература		3		36		36	10	26		
ПОО.02	Астрономия		3		36		36	30	6		
<b>ПП</b>	<b>ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА</b>	<b>6</b>	<b>15</b>		<b>1440</b>	<b>37</b>	<b>737</b>	<b>481</b>	<b>256</b>	<b>54</b>	
<i>ОПЦ</i>	<i>Общепрофессиональный цикл</i>		9		405	25	380	210	170		

ОП.01	Материаловедение		1		50	4	46	38	8		
ОП.02	Техническая графика		1		55	5	50	14	36		
ОП.03	Безопасность жизнедеятельности		3		36		36	30	6		
ОП.04	Иностранный язык в профессиональной деятельности		3		38	2	36	6	30		
ОП.05	Физическая культура		3		46	2	44	2	42		
ОП.06	Охрана труда		2		64	4	60	50	10		
ОП.07	Экологические основы природопользования		4		40	4	36	30	6		
ОП.08	Основы финансовой грамотности и предпринимательская деятельность		4		38	2	36	30	6		
ОП.09	Информационные технологии в профессиональной деятельности / Адаптивные информационные и коммуникационные технологии		3		38	2	36	10	26		
<b>ПЦ</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>6</b>	<b>6</b>		<b>1035</b>	<b>12</b>	<b>357</b>	<b>271</b>	<b>86</b>	<b>54</b>	
<i>ПМ.01</i>	<i>Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента</i>	<i>2</i>	<i>2</i>		<i>485</i>	<i>6</i>	<i>173</i>	<i>133</i>	<i>40</i>	<i>18</i>	
МДК.01.01	Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента	4			185	6	173	133	40	6	
УП.01.01	Учебная практика		4	час	216		216				
ПП.01.01	Производственная практика		4	час	72		72				
ПМ.01.ЭК	Экзамен по модулю	4			12						
	Всего часов по МДК				185		173				
<i>ПМ.02</i>	<i>Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической,</i>	<i>2</i>	<i>2</i>		<i>270</i>	<i>4</i>	<i>104</i>	<i>76</i>	<i>28</i>	<i>18</i>	

	<i>пневматической частей изделий машиностроения</i>										
МДК.02.01	Технология сборки, регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения	4			114	4	104	76	28	6	
УП.02.01	Учебная практика		4	час	72		72				
ПП.02.01	Производственная практика		4	час	72		72				
ПМ.02.ЭК	Экзамен по модулю	4			12						
	Всего часов по МДК				114		104				
<b>ПМ.03</b>	<b><i>Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин</i></b>	<b>2</b>	<b>2</b>		<b>280</b>	<b>2</b>	<b>80</b>	<b>62</b>	<b>18</b>	<b>18</b>	
МДК.03.01	Технология ремонта и технического обслуживания узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	4			88	2	80	62	18	6	
УП.03.01	Учебная практика		4	час	108		108				
ПП.03.01	Производственная практика		4	час	72		72				
ПМ.03.ЭК	Экзамен по модулю	4			12						
	Всего часов по МДК				88		80				
	<b><i>Государственная итоговая аттестация</i></b>				<b>36</b>		<b>36</b>				
<b>ОБЪЕМ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ В АКАДЕМИЧЕСКИХ ЧАСАХ</b>		<b>10</b>	<b>26</b>	<b>1</b>	<b>2952</b>	<b>69</b>	<b>2157</b>	<b>1288</b>	<b>869</b>	<b>78</b>	<b>32</b>













### **5.3 Рабочая программа воспитания**

*5.3.1. Цели и задачи воспитания обучающихся при освоении ими образовательной программы:*

Цель рабочей программы воспитания – личностное развитие обучающихся и их социализация, проявляющиеся в развитии их позитивных отношений к общественным ценностям, приобретении опыта поведения и применения сформированных общих компетенций квалифицированных рабочих, служащих среднего звена на практике.

Задачи:

- формирование единого воспитательного пространства, создающего равные условия для развития обучающихся профессиональной образовательной организации;
- организация всех видов деятельности, вовлекающей обучающихся в общественно-ценностные социализирующие отношения;
- формирование у обучающихся профессиональной образовательной организации общих ценностей, моральных и нравственных ориентиров, необходимых для устойчивого развития государства;
- усиление воспитательного воздействия благодаря непрерывности процесса воспитания.

*5.3.2. Рабочая программа воспитания представлена в приложении 3.*

### **5.4. Календарный план воспитательной работы**

Календарный план воспитательной работы представлен в приложении 3.

## Раздел 6. Условия реализации образовательной деятельности

### 6.1. Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы.

#### 6.1.1. Специальные помещения:

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

#### Перечень специальных помещений:

##### *Кабинеты:*

1. русского языка и литературы;
2. физики и астрономии;
3. истории и обществознания;
4. математики;
5. информатики и информационных технологий;
6. химии и биологии;
7. географии;
8. материаловедения;
9. технической графики;
10. безопасности жизнедеятельности;
11. иностранного языка;
12. слесарных и слесарно-сборочных работ.

##### *Лаборатории:*

1. материаловедения;
2. информационных технологий;

##### *Мастерские:*

1. слесарных и слесарно-сборочных работ.

##### *Спортивный комплекс*

##### *Залы:*

1. библиотека, читальный зал с выходом в Интернет;
2. актовый зал.

### 6.1.2. Материально-техническое оснащение лабораторий, мастерских и баз практики по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ:

Техникум 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.

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

#### 6.1.2.1. Оснащение лабораторий

##### 1. Лаборатория «Материаловедения»:

- лабораторные стенды, позволяющие выполнить лабораторно-практические занятия ознакомительного, обучающего, исследовательского характера по темам учебной дисциплины;
- образцы материалов (стали, чугуна, цветных металлов);
- образцы неметаллических и электротехнических материалов;
- приборы для измерения свойств материалов.

## **2. Лаборатория «Информационных технологий»:**

- комплект лицензионного программного обеспечения (возможны аналоги);
- аппаратное обеспечение;
- автоматизированное рабочее место обучающегося;
- ноутбук;
- компьютерная сеть;
- автоматизированное рабочее место преподавателя;
- периферийное оборудование:
- принтер цветной;
- МФУ(копир+сканер+принтер).
- документ-камера;
- графические планшеты;
- мультимедийное оборудование
- интерактивная доска + проектор
- лицензионное программное обеспечение
- Win Pro и Office Home and Business
- CAD/ CAM системы: программно-аппаратный комплекс для выполнения проектных работ с использованием компьютеров
- графические редакторы
- тестовая оболочка (сетевая версия)
- программный продукт IGVS (по компетенции «Обработка листового металла») (или аналог)
- электронная система и ЭУМК по компетенции
- медиатека и электронные учебно-методические комплексы
- электронные приложения на дисках, электронные учебники на дисках, обучающие диски
- электронные учебно-методические комплексы

### 6.1.2.2. Оснащение мастерских

#### **1. Мастерская «Слесарных и слесарно-сборочных работ»**

- станок поперечно-строгальный с тисками станочными;
- станок точильный двусторонний;
- пресс винтовой ручной (или гидравлический);
- ножницы рычажные маховые;
- стол с плитой разметочной;
- плита для правки металла;
- стол (верстак) с прижимом трубным;
- ящик для стружки
- верстаки или сборочные столы на конвейере;

- основные металлорежущие станки;
- приспособления;
- наборы рабочих и контрольно-измерительных инструментов;
- механизированные инструменты;
- такелажная оснастка и грузозахватные устройства;
- стенды для испытания гидравлического и пневматического оборудования;
- техническая документация, инструкции, правила.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

Нормативы площади учебных мастерских на одного обучающегося:

слесарная мастерская – 4,5-5,4 м<sup>2</sup>; слесарно-сборочная, ремонтная мастерская – 6-8 м<sup>2</sup>;

- верстак оборудованный слесарными тисками;
  - поворотная плита;
  - монтажно-сборочный стол;
  - стол с ручным прессом;
  - комплект инструмента для выполнения слесарных, механосборочных, ремонтных работ;
  - устройства для расположения рабочих, контрольно-измерительных инструментов, технологической документации;
- инструмент индивидуального пользования:
- ключ-рукоятка для регулирования высоты тисков по росту, линейка измерительная металлическая, чертилка, циркуль разметочный, кернер, линейка поверочная лекальная, угольник поверочный слесарный плоский, штангенциркуль ШЦ-1, зубило слесарное, крейцмейсель слесарный, молоток слесарный стальной массой 400-500 г, напильники разные с насечкой № 1 и №2, щетка-сметка;
  - устройства для расположения рабочих, контрольно-измерительных инструментов, документации: пристаночная тумбочки с отделениями для различного инструмента, стойки с зажимами для рабочих чертежей и учебно-технической документации, полочки, планшеты, готовальни, футляры для расположения контрольно-измерительных инструментов, переносные ящики с наборами нормативного инструмента и др.

#### 6.1.2.3. Оснащение баз практик:

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная и производственная практики проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализовываются как в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей

Учебная практика реализуется в мастерских и лабораториях ГБПОУ МО «Орехово-Зуевский железнодорожный техникум имени В.И. Бондаренко» в соответствии с имеющимся оборудованием, инструментами, расходными материалами, которые обеспечивают выполнение всех видов работ, определенных содержанием ФГОС СПО.

Производственная практика проводится на предприятиях (в организациях) города и района направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся: *40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.* Места производственной практики обеспечивают выполнение видов профессиональной

деятельности, предусмотренных программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования под руководством высококвалифицированных специалистов-наставников.

Оборудование предприятий (организаций) и техническое оснащение рабочих мест производственной практики соответствует содержанию деятельности направленной на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и дает возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем осваиваемым видам деятельности, предусмотренным программой с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

## **6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы**

6.2.1. Библиотечный фонд ГБПОУ МО «Орехово-Зуевский железнодорожный техникум имени В.И. Бондаренко» укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями по каждой дисциплине общепрофессионального цикла и по каждому профессиональному модулю профессионального цикла из расчета одно печатное издание и (или) электронное издание по каждой дисциплине, модулю на одного обучающегося. Библиотечный фонд укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы, вышедшими за последние 5 лет.

В качестве основной литературы образовательная организация использует учебники, учебные пособия, предусмотренные ПООП.

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

6.2.2. Обучающиеся инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья обеспечены печатными и (или) электронными образовательными ресурсами, адаптированными к ограничениям их здоровья.

## **6.3. Требования к организации воспитания обучающихся**

6.3.1. Условия организации воспитания определяются образовательной организацией.

Выбор форм организации воспитательной работы основывается на анализе эффективности и практическом опыте.

Для реализации Программы определены следующие формы воспитательной работы с обучающимися:

- информационно-просветительские занятия (лекции, встречи, совещания, собрания и т.д.);
- массовые и социокультурные мероприятия;
- спортивно-массовые и оздоровительные мероприятия;
- деятельность творческих объединений, студенческих организаций;
- психолого-педагогические тренинги и индивидуальные консультации;
- научно-практические мероприятия (конференции, форумы, олимпиады, чемпионаты и др);
- профориентационные мероприятия (конкурсы, фестивали, мастер-классы, квесты, экскурсии и др.);

– опросы, анкетирование, социологические исследования среди обучающихся.

#### **6.4. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы**

6.4.1. Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками техникума, 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* стаж работы, которых в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации отвечает квалификационным требованиям, указанным в Едином квалификационном справочнике должностей руководителей, специалистов и служащих (далее - ЕКС), а также профессиональном стандарте (при наличии).

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, получают 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*. не реже 1 раза в 3 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 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности *40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности* в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, не менее 25 процентов.

#### **6.5. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы**

6.5.1. Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по 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), утвержденной Минобрнауки России 27 ноября 2015 г. № АП-114/18вн.

Нормативные затраты на оказание государственных услуг в сфере образования по реализации образовательной программы включают 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**

7.1. Государственная итоговая аттестация (далее – ГИА) является обязательной для образовательных организаций СПО. Она проводится по завершении всего курса обучения по направлению подготовки. В ходе ГИА оценивается степень соответствия сформированных компетенций выпускников требованиям ФГОС.

7.2. Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена.

7.3. Для государственной итоговой аттестации образовательной организацией разрабатывается программа государственной итоговой аттестации и фонды оценочных средств.

7.4. Фонды примерных оценочных средств для проведения ГИА включают типовые задания для демонстрационного экзамена, описание процедур и условий проведения государственной итоговой аттестации, критерии оценки.

Фонды примерных оценочных средств для проведения ГИА приведены в приложении 4.

## Раздел 8. Разработчики основной образовательной программы

### Группа разработчиков

<b>ФИО</b>	<b>Организация, должность</b>
Лихацкая И.П.	ГБПОУ МО «ОЗЖТ имени В.И. Бондаренко», зам. директора по УМР
Заплетина Е.П.	ГБПОУ МО «ОЗЖТ имени В.И. Бондаренко», зам. директора по УВР
Ошитова Т.В.	ГБПОУ МО «ОЗЖТ имени В.И. Бондаренко», зам. директора по УПР
Писарева Т.В.	ГБПОУ МО «ОЗЖТ имени В.И. Бондаренко», зам. директора по УР
Еремина О.Н.	ГБПОУ МО «ОЗЖТ имени В.И. Бондаренко», методист
Ашанова Н.М.	ГБПОУ МО «ОЗЖТ имени В.И. Бондаренко», председатель ПЦК электротехнического цикла
Сидорова Ю.А.	ГБПОУ МО «ОЗЖТ имени В.И. Бондаренко», председатель ПЦК общеобразовательного цикла