

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования «Специалист»

УТВЕРЖДАЮ

Директор Автономной некоммерческой организации дополнительного профессионального образования «Специалист»

И.В. Панова

« 29 »

2019 г.



**ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
ДЛЯ ПЕРЕПОДГОТОВКИ РАБОЧИХ НА ПРОИЗВОДСТВЕ**

Профессия – слесарь-ремонтник

Квалификация – 4 уровень квалификации

Код профессии - 18559

Образовательная программа профессионального обучения для переподготовки рабочих на производстве по профессии «Слесарь-ремонтник» на 4 уровень квалификации (// Вакилова И.Ф. - Челябинск: АНО ДПО «Специалист», 2019. - 66 с.

Содержание

ПАСПОРТ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ.....	5
ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ.....	7
ФОРМЫ АТТЕСТАЦИИ.....	9
«4-а».....	10
ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ.....	11
КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК ОБУЧЕНИЯ (расписание занятий)*.....	18
Календарный график обучения * (расписание).....	18
1. ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ДИСЦИПЛИНЫ.....	19
1.1. ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ДИСЦИПЛИНЫ.....	19
1.1.1. «Металлы и сплавы».....	19
1.1.1.1. «Основы металлов и сплавов».....	19
Тема 1. Основные сведения о строении и свойствах металлов и сплавов.....	19
Тема 2. Черные и цветные металлы и сплавы.....	19
Тема 3. Термическая и химико-термическая обработка металлов и их сплавов.....	19
Тема 4. Горюче-смазочные материалы.....	20
1.1.1.2. «Электрические машины и трансформаторы».....	20
Тема 1. Постоянный и переменный ток.....	20
Тема 2. Электрическая цепь.....	20
Тема 3. Электрические машины и трансформаторы.....	21
Тема 4. Электроизмерительные приборы.....	21
1.1.1.3. «Технические измерения».....	21
Тема 1. Виды, сечения, разрезы.....	22
Тема 2. Сборочные чертежи. Схемы.....	22
1.1.1.4. «Техническое черчение».....	22
Тема 1. Основы стандартизации. Технические измерения. Средства измерения и контроля.....	23
Тема 2. Взаимозаменяемость деталей, узлов и механизмов.....	23
Тема 3. Допуски углов и посадки конусов. Допуски гладких цилиндрических деталей. Допуски, посадки и контроль резьбовых деталей.....	23
Тема 4. Допуски, посадки и контроль шпоночных и шлицевых деталей. Допуски и контроль зубчатых колес и передач.....	24
1.1.1.5. «Механика».....	24
Тема 1. Сведения из механики.....	24
Тема 2. Сведения из машиноведения.....	26
1.1.1.6. «Гидравлика».....	27
Тема 1. Общие сведения о гидравлике.....	27
Тема 2. Гидравлическое давление.....	27
1.1.1.7. «Безопасность труда».....	27
Тема 1. Основные требования промышленной безопасности и охраны труда.....	28
Тема 2. Производственный травматизм.....	29

Тема 3. Обязанности работника в области охраны труда и промышленной безопасности	29
Тема 4. Правила безопасного ведения работ слесарем-ремонтником	29
Тема 5. Производственная санитария	31
Тема 6. Электробезопасность	31
Тема 7. Пожарная безопасность	33
Тема 8. Первая помощь пострадавшим при несчастных случаях	34
1.2.	35
1.2.1.	35
.....	35
.....	35
Тема 1. Устройство ремонтируемого оборудования агрегатов и машин	35
Тема 2. Слесарное дело	36
Тема 3. Приспособления и контрольно-измерительный инструмент, применяемый при ремонте, обкатке и испытании оборудования, агрегатов и машин	40
Тема 4. Технология слесарно-ремонтных и восстановительных работ	42
Тема 5. Правила регулировки и испытания отремонтированного оборудования	46
Тема 6. Стropальные и такелажные работы	47
Тема 7. Охрана окружающей среды	48
2.	49
.....	49
.....	49
Тема 1. Вводное занятие. Инструктаж по безопасному ведению работ и ознакомление с предприятием	49
Тема 2. Освоение приёмов и видов работ, предусмотренных профессиональным стандартом для слесаря-ремонтника 4-го уровня квалификации	49
Тема 3. Самостоятельное выполнение работ, предусмотренных профессиональным стандартом для слесаря-ремонтника 4-го уровня квалификации	51
Выполнение квалификационной (пробной) работы	52
ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	53
Паспорт комплекта оценочных средств	53
ИНФОРМАЦИОННО-КОММУНИКАТИВНЫЕ РЕСУРСЫ	58
1.	58
2.	61
3.	62
МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ	63
Методические рекомендации к освоению программы	65

ПАСПОРТ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ

Настоящая программа предназначена для переподготовки рабочих по профессии «Слесарь-ремонтник» (специализация - ремонт грузоподъемных кранов, подъемников (вышек) и гидрооборудования указанных машин).

Программа профессиональной переподготовки рабочих разработана в соответствии с требованиями:

- Федерального закона РФ № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (принят 29.12.2012 г.),

- «Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (утв. приказом Минобрнауки РФ от 2.07.2013 г. № 513),

- «Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения» (утв. приказом Минобрнауки РФ от 18.04.2013 г. № 292),

- ГОСТа 12.0.004-2015. ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения (утв. и введен в действие приказом Росстандарта от 09.06.2016).

Цель освоения программы профессиональной переподготовки - приобретение лицами, имеющими профессию, профессиональных знаний, умений и навыков по новой профессии.

Результатом освоения программы профессиональной переподготовки является получение новой профессии «Слесарь-ремонтник» 4-го уровня квалификации (4-го разряда согласно ЕТКС) в качестве основной, второй или смежной.

Продолжительность обучения при переподготовке рабочих по данной профессии составляет 2,5 месяца.

Требования к обучающимся:

- возраст - не моложе 18 лет;
- медицинская справка о состоянии здоровья (медицинские ограничения регламентированы Перечнем противопоказаний Министерства здравоохранения Российской Федерации);
- наличие опыта практической работы по родственной профессии не менее одного года.

Содержание программы представлено паспортом учебной программы, планируемыми результатами освоения учебной программы, организационно-педагогическими условиями реализации учебной программы, формами аттестации, учебным планом, календарным графиком обучения (расписанием), рабочими программами учебных дисциплин, оценочными материалами, информационно-коммуникативными ресурсами, материально-техническим обеспечением, методическими рекомендациями.

Планируемые результаты освоения учебной программы составлены в соответствии с профессиональным стандартом «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования» (утв. приказом Минтруда и соцзащиты РФ от 26.12.2014 г. № 1164н).

Учебный план содержит перечень учебных дисциплин с указанием времени, отводимого на освоение учебных дисциплин, включая время, отводимое на теоретические и практические занятия.

Рабочие программы учебных дисциплин раскрывают рекомендуемую последовательность изучения разделов и тем, а также распределение учебных часов по разделам и темам.

Программа предусматривает достаточный для формирования, закрепления и развития практических навыков и компетенций объем практики.

Обучение сочетает изучение теоретическое обучение и практическое.

Теоретический курс обучения в объеме - 118 ч.

Практический курс обучения в объеме – 256 ч.

Квалификационная (пробная) работа проводится за счет времени, отведенного на практическое обучение.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем программ, последовательность изучения тем, в случае необходимости, разрешается изменять, но при обязательном условии, что программы будут выполнены полностью (по содержанию и общему количеству часов). Указанные изменения могут быть внесены в программы только после рассмотрения их учебно-методическим (педагогическим) советом и утверждения их председателем.

ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ

Организационно-педагогические условия реализации программы должны обеспечивать реализацию программы в полном объеме, соответствие качества подготовки обучающихся установленным требованиям, соответствие применяемых форм, средств, методов обучения и воспитания возрастным, психофизическим особенностям, склонностям, способностям, интересам и потребностям обучающихся.

1. Реализация программы теоретического обучения должна обеспечиваться специалистами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы со стажем работы не менее 2-х лет является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение профессионального модуля (специального курса). Преподаватели должны проходить повышение квалификации по современным педагогическим технологиям один раз в 3 года.

Реализация программы практического обучения должна обеспечиваться мастерами (инструкторами) производственного обучения, в качестве которых привлекаются руководители, специалисты или высококвалифицированные рабочие, соответствующие видам деятельности. Мастера производственного обучения должны иметь среднее профессиональное или высшее образование и должны проходить повышение квалификации по современным педагогическим технологиям один раз в 3 года.

2. Материально-техническое обеспечение Программы.

Теоретическое обучение проводится в оборудованных кабинетах с использованием мультимедийной техники, тренажеров в соответствии с перечнем оборудования, приведенным в разделе «Материально-техническое обеспечение».

Тренажер сердечно-легочной и мозговой реанимации «Максим II», используемый для обучения и отработки навыков оказания первой помощи (экстренной доврачебной помощи). Сердечно-лёгочная реанимация (СЛР), включает непрямой массаж сердца и искусственное дыхание, используется при многих неотложных состояниях (сердечных приступах, утоплении, клинической смерти и т.п.), при которых происходит остановка дыхания и прекращается сердцебиение. Тренажёр позволяет проводить следующие действия:

- непрямой массаж сердца;
- искусственную вентиляцию легких (в дальнейшем ИВЛ) способами: «изо рта в рот» и «изо рта в нос»; имитацию пульса; наложение повязок.

Тренажер снабжен пультом контроля со световой индикацией, с помощью которого определяется: правильность положения головы, достаточность вдуваемого воздуха, усилие

компрессии, а так же включается пульс, который можно прощупать на сонной артерии.

Ноутбуки используются для самостоятельных занятий обучающихся с электронными материалами, в процессе изучения нормативно-правовой и нормативно-технической документации, справочных материалов, при проведении тестирования. Экран и проектор используются для демонстрации видеоматериалов, слайдов с изображениями схем, таблиц, рисунков и т.д. Магнитные доски используются как для выполнения надписей, изображений маркерами, так и для закрепления плакатов.

Предприятия, участвующие в организации и проведении практики, предоставляют оборудование для выполнения заданий Дневника практики учащимися согласно условиям договоров о прохождении практического обучения.

3. Информационно-методическое обеспечение Программы.

Теоретическое обучение обеспечивается комплексом информационно-коммуникационных ресурсов в соответствии с перечнями «Нормативно-правовые акты и нормативно-технических документы», «Учебная и справочная литература», «Электронные учебные пособия».

4. Обучение сочетает лекционно-зачетную систему обучения по теоретическому обучению с использованием информационно-коммуникационных технологий.

Занятия с использованием информационных технологий, практические занятия проводятся в компьютерном кабинете. Лекции проводятся в лекционном кабинете.

Наполняемость учебной группы не должна превышать 15 человек.

Продолжительность учебного часа теоретических и практических занятий должна составлять 1 академический час (45 минут).

Учащиеся по прохождении теоретического обучения направляются нахождение практического обучения на предприятия соответствующего профиля.

Производственная практика проводится на основе прямых договоров между АНО ДПО «Специалист» и предприятием, на которое направляется обучающийся. Предприятия, участвующие в организации и проведении практики, предоставляют рабочие места практикантам, назначают руководителей практики. АНО ДПО «Специалист» назначает мастеров производственного обучения.

Учащиеся снабжаются дневниками производственного обучения, содержащими виды работ, обеспечивающих формирование необходимых профессиональных компетенций. К самостоятельному выполнению работ обучающиеся допускаются только после сдачи зачета по безопасному ведению работ. Учащиеся завершают практическое обучение выполнением квалификационной работы, результаты которой оценивают руководители, специалисты или квалифицированные рабочие предприятия, на котором была организована практика.

ФОРМЫ АТТЕСТАЦИИ

В процессе обучения применяются виды контроля: текущий контроль, промежуточная аттестация и итоговая аттестация в виде квалификационного экзамена.

Формой промежуточной аттестации по общепрофессиональным дисциплинам является тестирование обучающихся, по итогам которого ставится оценка «зачтено/незачтено». По междисциплинарному курсу преподавателем ставится оценка «зачтено/незачтено» по итогам текущей аттестации.

Аттестация по итогам практического обучения проводится на основании оформленного в соответствии с установленными требованиями дневника производственного обучения и отзыва руководителя практики от предприятия. По итогам аттестации выставляется оценка (отлично, хорошо, удовлетворительно).

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий. Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний.

К экзамену допускаются обучающиеся, успешно освоившие все элементы программы обучения: общепрофессиональные дисциплины, междисциплинарный курс (специальная технология) и практическое обучение. Лица, получившие по итогам промежуточной аттестации неудовлетворительную оценку, к сдаче квалификационного экзамена не допускаются.

Квалификационная комиссия формируется приказом руководителя организации, проводящей обучение. К участию в проведении квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

Результаты квалификационного экзамена оформляются протоколом. По результатам квалификационного экзамена выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего. Лицам, прошедшим обучение и успешно сдавшим в установленном порядке экзамены по ведению конкретных работ на объекте кроме свидетельства выдается соответствующее удостоверение для допуска к этим работам.

Теоретическое обучение обеспечивается примерными оценочными материалами для промежуточной аттестации, приведенными в разделе «Оценочные материалы».

**ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
для переподготовки рабочих по профессии
«Слесарь-ремонтник»
4-й уровень квалификации**

ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ

1. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

Выпускник готовится к следующему виду деятельности – «Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин».

Уровень квалификации - 4.

Разряд – 4.

2. Планируемые результаты обучения

Выпускник должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими виду (видам) деятельности:

Виды деятельности	Профессиональные компетенции (ПК) или трудовые функции	Практический опыт	Умения	Знания
ВД 1. Техническое обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов, оборудования машин средней сложности	ПК 1. Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места. Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм). Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения. Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами. Определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Выполнять подготовку сборочных единиц.	Требования к планировке и оснащению рабочего места. Правила чтения чертежей деталей. Методы диагностики технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам. Правила и последовательность выполнения сборочных работ в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов

	<p>ПК 2. Слесарная обработка деталей средней сложности</p>	<p>Сборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Разборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Замена деталей и узлов средней сложности. Контроль качества выполненных работ.</p>	<p>Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией. Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией. Производить замену деталей и узлов средней сложности в соответствии с технической документацией. Выбирать слесарный инструмент и приспособления при выполнении монтажных и демонтажных работ. Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ. Изготавливать простые приспособления для сборки и сборки деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ. Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>и машин средней сложности. Правила и последовательность выполнения сборки в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Правила и последовательность выполнения замены деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности в соответствии с техническими характеристиками. Требования технической документации деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента. Требования охраны труда при выполнении монтажных и демонтажных работ. Требования к планировке и оснащению рабочего места. Правила чтения чертежей деталей. Назначение, устройство универсальных приспособлений и</p>
--	--	---	---	--

<p>данных (чертеж, схема, деталь).</p> <p>Размерная обработка деталей средней сложности.</p> <p>Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности.</p> <p>Контроль качества выполненных работ.</p>	<p>Читать техническую документацию общего и специализированного назначения.</p> <p>Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности.</p> <p>Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры.</p> <p>Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью.</p> <p>Производить рубку, правку, гибку, резку, опиление, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей средней сложности в соответствии с требуемой технологической последовательностью.</p> <p>Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование.</p> <p>Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов.</p> <p>Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов.</p> <p>Основные механические свойства обрабатываемых материалов.</p> <p>Наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок.</p> <p>Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения.</p> <p>Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки.</p> <p>Способы размерной обработки деталей.</p> <p>Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей.</p> <p>Правила и последовательность проведения измерений.</p> <p>Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки.</p> <p>Требования охраны труда при выполнении слесарных работ.</p>
---	---	--

ПК	3. Механическая обработка деталей средней сложности	<p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места.</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности.</p> <p>Подготовка станка к механической обработке деталей средней сложности.</p> <p>Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности.</p> <p>Контроль качества выполненных работ.</p>	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при механической обработке деталей средней сложности.</p> <p>Читать техническую документацию общего и специализированного назначения.</p> <p>Определять размеры детали средней сложности универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом.</p> <p>Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты).</p> <p>Устанавливать и закреплять детали в зажимных приспособлениях различных видов.</p> <p>Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности.</p> <p>Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой.</p> <p>Управлять обдирочным станком.</p> <p>Управлять настольно-сверлильным станком.</p> <p>Управлять заточным станком.</p>	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места.</p> <p>Требования охраны труда при выполнении работ на металлорежущих станках.</p> <p>Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения.</p> <p>Правила чтения чертежей деталей</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам.</p> <p>Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков.</p> <p>Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках.</p> <p>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.</p>
----	---	---	--	--

			<p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом.</p> <p>Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов.</p> <p>Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>Правила и последовательность проведения измерений.</p> <p>Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки.</p>
ПК Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	<p>4. Подготовительные заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места.</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь, механизм).</p> <p>Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.</p> <p>Регулировка механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.</p> <p>Выполнение смазочных работ.</p>	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при техническом обслуживании.</p> <p>Читать техническую документацию общего и специализированного назначения.</p> <p>Выбирать слесарный инструмент и приспособления.</p> <p>Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов.</p> <p>Производить крепежные работы.</p> <p>Производить регулировочные работы.</p> <p>Производить смазочные работы.</p> <p>Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности.</p>	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места.</p> <p>Правила чтения чертежей деталей.</p> <p>Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов.</p> <p>Устройство и принципы действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин.</p> <p>Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин.</p> <p>Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.</p>	<p>Технологическая последовательность</p>
	Контроль качества	Производить визуальный контроль	Производить последовательность	

		<p>выполненных работ.</p>	<p>изношенности механизмов.</p> <p>Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.</p> <p>Производить регулировку механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>операций при выполнении крепежных работ.</p> <p>Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ.</p> <p>Технологическая последовательность операций при выполнении смазочных работ.</p> <p>Методы проведения диагностики рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.</p> <p>Способы выполнения крепежных работ.</p> <p>Способы выполнения регулировочных работ.</p> <p>Способы выполнения смазочных работ.</p> <p>Методы и способы контроля качества выполненной работы.</p> <p>Требования охраны труда при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.</p>
--	--	---------------------------	--	---

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Код профессии: 18559

Цель: переподготовка рабочих по профессии «Слесарь-ремонтник» на 4 уровень квалификации

Категория слушателей: рабочие, имеющие родственную профессию

Срок обучения: 2,5 месяца

Режим занятий: 8 ч в день

№ п/п	Наименование разделов, дисциплин и тем	Всего часов	В том числе		Форма контроля знаний
			лекции	практические, самостоятельные занятия	
1.	Теоретическое обучение	132	132	-	-
1.1.	Общепрофессиональные дисциплины	54	54	-	-
1.1.1.	Основы материаловедения	6	6	-	зачет
1.1.2.	Основы электротехники	6	6	-	зачет
1.1.3.	Чтение чертежей	6	6	-	зачет
1.1.4.	Допуски и посадки и технические измерения	6	6	-	зачет
1.1.5.	Основы механики и машиноведения	6	6	-	зачет
1.1.6.	Сведения из гидравлики	4	4	-	зачет
1.1.7.	Общие требования охраны труда и промышленной безопасности	20	20	-	зачет
1.2.	Междисциплинарный курс (специальная технология)	78	78	-	-
1.2.1.	Оборудование и технология выполнения работ по профессии	78	78	-	зачет
2.	Практическое обучение	256	-	256	квалификационная работа
	Квалификационный экзамен	8	-	8	квалификационный экзамен
	ИТОГО:	396	132	264	-

КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК ОБУЧЕНИЯ (расписание занятий)*

Календарный график обучения * (расписание)

№ п/п	Курсы, предметы	Недели						Всего часов за курс обучения
		1	2	3	4	5-9	10	
		Часов в неделю						
	I.Теоретическое обучение							132
1.1	Общепрофессиональные дисциплины							54
1.1.1	Основы материаловедения	6	-	-	-	-	-	6
1.1.2.	Основы электротехники	6	-	-	-	-	-	6
1.1.3	Чтение чертежей	6	-	-	-	-	-	6
1.1.4	Допуски и посадки и технические измерения	6	-	-	-	-	-	6
1.1.5.	Основы механики и машиноведения	6	-	-	-	-	-	6
1.1.6.	Сведения из гидравлики	4	-	-	-	-	-	4
1.1.7	Общие требования охраны труда и промышленной безопасности	6	14	-	-	-	-	20
1.2	Междисциплинарный курс (специальная технология)							78
1.2.1	Оборудование и технология выполнения работ по профессии	-	26	40	12	-	-	78
	II.Практическое обучение	-	-	-	28	40	28	256
	Квалификационный экзамен	-	-	-	-	-	8	8
	ИТОГО:	40	40	40	40	40	36	396

*Рекомендуемый график составлен исходя из расчета 5 дней занятий в неделю, по 8. Конкретный календарный график в каждой группе зависит от условий, определяемых сторонами договора между участниками образовательного процесса.