

Министерство просвещения Российской Федерации

федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Рефтинское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»
(Рефтинское СУВУ)

Принято
педагогическим советом
Рефтинского СУВУ
протокол №1
от 27.08.2021



**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
(ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ
ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО, ДОЛЖНОСТИ СЛУЖАЩЕГО)
по профессии 18466 Слесарь механосборочных работ**

Рефтинский
2021

СОДЕРЖАНИЕ

1. СВЕДЕНИЯ О РАЗРАБОТЧИКАХ	4
2. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	5
3. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ	7
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ	13
5. УЧЕБНЫЙ ПЛАН.....	15
6. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК.....	17
7. ПРИЛОЖЕНИЕ.....	18
7.1. ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИН/МОДУЛЕЙ:	
Рабочая программа учебной дисциплины «Технические измерения»	
Рабочая программа учебной дисциплины «Основы электротехники»	
Рабочая программа учебной дисциплины «Техническая графика»	
Рабочая программа учебной дисциплины «Основы слесарных и сборочных работ»	
Рабочая программа профессионального модуля «Выполнение слесарных работ» (МДК «Технология слесарных работ», учебная и производственная практика)	

1. СВЕДЕНИЯ О РАЗРАБОТЧИКАХ

Организация - разработчик: федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Рефтинское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»

Молодежная ул., 10, ГО Рефтинский Свердловской области, 624285.

Тел. (34365) 3-02-02, факс 3-29-09

Электронный адрес: reftspecpu@mail.ru

Сайт: www.reftspecpu.ru

Разработчики:

1. Яицкая Ирина Валерьевна – заведующий учебной частью;
2. Мельникова Вера Гавриловна, преподаватель спецдисциплин;
3. Поздеева Ирина Николаевна, преподаватель спецдисциплин;
4. Яицкая Ирина Валерьевна, преподаватель спецдисциплин;
5. Юркова Елена Александровна, преподаватель спецдисциплин;
6. Мардисламова Любовь Владимировна, мастер производственного обучения.

2. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Образовательная программа профессионального обучения (программа профессиональной подготовки по профессии рабочего, должности служащего) по профессии 19727 Штукатур разработана на основе приказа Министерства образования и науки Российской Федерации от 2 июля 2013 года № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (с изменениями на 3 февраля 2017 года); профессионального стандарта «Слесарь-сборщик», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 04 марта 2014г. № 122н; по профессии «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 декабря 2014г. № 1164н; по профессии «Слесарь механосборочных работ», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 02 июля 2019г. № 465н.

Связь образовательной программы с профессиональными стандартами

Назначение программы	Название программы	Уровень квалификации	Наименование выбранного профессионального стандарта
Обучение лиц, ранее не имевших профессии рабочего	Основная профессиональная программа (программа профессиональной подготовки) по профессии 18466 Слесарь механосборочных работ	2-3	«Слесарь-сборщик», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 04 марта 2014г. № 122н. Регистрационный номер 29. «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 декабря 2014г. № 1164н регистрационный номер 359. «Слесарь механосборочных работ», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 02 июля 2019г. № 465н.

Целью обучения является подготовка рабочего, способного профессионально выполнять слесарную обработку деталей, сборку узлов и механизмов механических частей изделий машиностроения.

Термины, определения и используемые сокращения

В программе используются следующие термины и их определения:

- ✓ ОППО – основная программа профессионального обучения;
- ✓ ПС – профессиональный стандарт по профессии.
- ✓ Компетенция – способность применять знания, умения, личностные качества и практический опыт для успешной деятельности в определенной области.
- ✓ ВПД - основные виды профессиональной деятельности – профессиональные функции, каждая из которых обладает относительной автономностью.
- ✓ Результаты подготовки – освоенные компетенции и умения, усвоенные знания, обеспечивающие соответствующую квалификацию и уровень образования.
- ✓ ПЦ - профессиональный цикл – совокупность дисциплин (модулей), обеспечивающих усвоение знаний, умений и формирование компетенций в соответствующей сфере профессиональной деятельности.
- ✓ ОК – общая компетенция.
- ✓ ПК – профессиональная компетенция.
- ✓ МДК – междисциплинарный курс.
- ✓ ОТФ – обобщённая трудовая функция.
- ✓ ТФ – трудовая функция.
- ✓ ТД – трудовые действия.
- ✓ НЗ – необходимые знания.
- ✓ НУ – необходимые умения.

В ходе разработки ОППО составителями был проведен анализ ПС по профессиям «Слесарь-сборщик», «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», «Слесарь механосборочных работ» с целью отбора содержания, которое относится к выбранному уровню квалификации (2-3 разряд), а также соблюдено соответствие терминологии ПС и профессиональных образовательных программ.

Соответствие терминологии ПС и профессиональных образовательных программ

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

3. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ

Результатом освоения ОППО по профессии Слесарь механосборочных работ является овладение обучающимися основным видом профессиональной деятельности «Выполнение слесарных работ» в качестве **слесаря механосборочных работ 2-3-го разряда** в организациях (на предприятиях) различной отраслевой направленности независимо от их организационно-правовых форм.

Основной ВПД: Слесарная обработка деталей, сборка узлов и механизмов механических частей изделий машиностроения

(2 квалификационный разряд)				
Виды деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Умения	Знания
<p>ВД1. Слесарная обработка деталей с 11–17 квалитетом и изготовление узлов и механизмов механической частей изделий машиностроения под руководством слесаря более высокой квалификации</p>	<p>ПК 1.1. Подготовка оборудования, инструментов, рабочего места и слесарная обработка деталей с 11–17 квалитетом</p>	<p>1. Проверка наличия, исправности и правильности применения средств индивидуальной защиты, соответствия рабочего места требованиям охраны труда и промышленной безопасности. 2. Подготовка типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования 3. Пространственная и плоскостная разметка заготовки 4. Размерная обработка и пригонка деталей с 11–17 квалитетом при помощи типовых приспособлений, оснастки и оборудования.</p>	<p>1. Оценивать безопасность организации рабочего места согласно правилам охраны труда и промышленной безопасности. 2. Оценивать соответствие рабочего места правилам и требованиям производственной санитарии. 3. Определять способы и средства индивидуальной защиты в зависимости от вредных и опасных производственных факторов. 4. Визуально оценивать наличие ограждений, заземления, блокировок, знаков безопасности. 5. Оценивать исправность типовых инструментов, оснастки, приспособлений и оборудования. 6. Определять степень заточки режущего и исправность мерительного</p>	<p>1. Требования правил охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении слесарных работ. 2. Требования к организации рабочего места при выполнении слесарных работ. 3. Опасные и вредные производственные факторы при выполнении слесарных работ. 4. Правила производственной санитарии. 5. Виды и правила использования средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного проведения слесарных работ. 6. Признаки неисправности инструментов и оборудования 7. Устройство и правила безопасного использования ручного слесарного инструмента, электроинструмента и пневмоинструмента 8. Правила и способы заточки слесарного инструмента.</p>

			<p>инструмента</p> <p>7. Определять места и последовательность нанесения разметочных линий (рисок), точек при кернении.</p> <p>8. Выбирать инструменты, оборудование, оснастку и материалы для слесарной обработки деталей.</p> <p>9. Оценивать параметры обработанной детали на соответствие нормам и требованиям технической документации, используя типовой измерительный инструмент соответствующего класса точности.</p>	<p>9. Способы разметки и обработки простых деталей.</p> <p>10. Устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов</p> <p>11. Наименования, устройство и правила применения разметочного инструмента.</p> <p>12. Правила, последовательность ведения слесарной обработки простых деталей.</p> <p>13. Правила, приемы и техники выполнения: разметки поверхностей заготовок; резки заготовок из прутка и листа ручным или механизированным инструментом; сверления и обработки отверстий (зенкерования, зенкования, развертывания) отверстий по разметке; нарезания резьбы метчиками, плашками; рубки, резки металлов; гибки листового металла, полосовой стали и труб; опиливания и зачистки кромок металлических деталей; шабрения металлических поверхностей; притирки металлических поверхностей; затягивания резьбовых соединений на момент,</p>
--	--	--	---	---

				<p>стопорения крепежных деталей, соединений методом клепки;</p> <p>14. Виды, причины и меры предупреждения брака при слесарной обработке.</p> <p>15. Показатели качества слесарной обработки детали.</p>
	<p>ПК 1.2. Сборка, регулировка, смазка и испытание узлов и механизмов низкой категории сложности механической частей изделий машиностроения</p>	<p>1. Сборка простых узлов и механизмов низкой категории сложности в соответствии с картой технологического процесса.</p> <p>2. Устранение дефектов, обнаруженных при сборке и испытании узлов и механизмов низкой категории сложности</p>	<p>1. Читать конструкторскую и технологическую документацию (чертежи, карты технологического процесса, схемы, спецификации).</p> <p>2. Выбирать необходимые инструменты для сборки простых узлов и механизмов низкой категории сложности в соответствии со сборочным чертежом, картой технологического процесса.</p> <p>3. Определять порядок сборки простых узлов по сборочному чертежу и в строгом соответствии с требованиями технологической карты.</p> <p>4. Оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе испытания.</p> <p>5. Выбирать способ устранения дефектов сборки.</p>	<p>1. Правила чтения конструкторской и технологической документации.</p> <p>2. Правила, приемы и технология сборки: резьбовых соединений, шпоночно-шлицевых соединений, заклепочных соединений.</p> <p>3. Виды и назначение инструментов для сборки простых узлов и механизмов механической части оборудования.</p> <p>4. Устройство, назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов.</p> <p>5. Способы устранения дефектов, обнаруженных при сборке и испытании простых узлов и механизмов низкой категории сложности.</p>

Основной ВПД: Слесарная обработка деталей, сборка узлов и механизмов механических частей изделий машиностроения

(3 квалификационный разряд)				
Виды деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Умения	Знания
ВД 2. Слесарная	ПК 2.1. Слесарная	1. Подготовительно-	1. Поддерживать состояние рабочего	1. Требования к планировке и

<p>обработка деталей с 5–11 квалитетом и изготовление узлов и механизмов средней категории сложности механических частей изделий машиностроения</p>	<p>обработка простых деталей с 5-11 квалитет</p>	<p>заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) 3. Пространственная разметка заготовки. 4. Размерная обработка простой детали 5. Выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей 6. Контроль качества выполненных работ</p>	<p>места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Определять базовую плоскость, места и последовательность нанесения разметочных линий (рисок), точек при кернении. 4. Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью 5. Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей 6. Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры 7. Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание в соответствии с требуемой технологической последовательностью. 8. Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку.</p>	<p>оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Перечень необходимых материалов (заготовок) для выполнения пространственной слесарной обработки деталей. 4. Правила определения базовой плоскости при пространственной разметке. 5. Правила и приемы выполнения пространственной разметки детали. 6. Способы размерной обработки простых деталей 7. Правила, приемы и техника выполнения слесарной обработки деталей с 5–11 квалитетом: рубки, резки металлов; гибки листового металла, полосовой стали и труб; опилования снятия фасок; сверления и обработки отверстий (зенкерование, зенкование, развертывание) отверстий по разметке; нарезания резьбы метчиками, плашками; разделки и зачистки кромок металлических деталей; затягивания резьбовых соединений на момент; стопорения крепежных деталей, соединений методом клепки 8. Назначение, устройство универсальных приспособлений и</p>
---	--	---	--	---

			<p>9. Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов.</p> <p>10. Выполнять операции слесарной обработки с соблюдением правил охраны труда</p>	<p>правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов.</p> <p>9. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента</p> <p>10. Правила работы пневматическим, электрическим, клепальным инструментом (пневматическая и электрическая сетевая и аккумуляторная дрель - шуруповерт, пневматический молоток, сверлильной станок, углошлифовальная машина, дисковая, отрезная пила по металлу);</p> <p>11. Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения</p> <p>12. Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей: (шабрения металлических поверхностей; притирки металлических поверхностей);</p> <p>13. Виды, состав, назначение и свойства доводочных материалов.</p> <p>14. Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>15. Виды, причины и меры предупреждения</p>
--	--	--	--	--

				<p>брака при слесарной обработке деталей с 5–11 качеством.</p> <p>16. Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки</p> <p>17. Правила охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ</p>
	<p>ПК 2.2. Сборка, регулировка, смазка и испытание узлов и механизмов средней категории сложности механических частей изделий машиностроения</p>	<p>1. Сборка узлов и механизмов средней категории сложности</p> <p>2. Устранение дефектов, обнаруженных при сборке и испытании узлов и механизмов средней категории сложности</p>	<p>1. Читать и анализировать схемы, чертежи, спецификации и карты технологического процесса сборки.</p> <p>2. Выбирать необходимые инструменты для сборки узлов и механизмов средней категории сложности в соответствии со сборочным чертежом, картой технологического процесса.</p> <p>3. Определять порядок сборки узлов средней категории сложности по сборочному чертежу и в строгом соответствии с технологической картой сборки.</p> <p>4. Устанавливать соответствие качества сборки требованиям, заданным в чертеже.</p> <p>5. Выбирать способ устранения дефектов сборки.</p>	<p>1. Правила чтения конструкторской и технологической документации</p> <p>2. Виды инструментов для сборки узлов и механизмов машин и оборудования.</p> <p>3. Правила, приемы и техники сборки: резьбовых соединений; шпоночно-шлицевых соединений; заклепочных соединений; паянных и сварных соединений</p> <p>4. Параметры качества сборочных и регулировочных работ</p> <p>5. Способы устранения дефектов сборки.</p> <p>6. Правила охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ</p>

Вместе с тем, результатом профессионального обучения является **достаточный уровень сформированности общих компетенций**, отражающих общую культуру труда рабочего, его технологическую и трудовую дисциплину, способность обеспечить собственную безопасность и безопасность окружающих в процессе профессиональной деятельности:

ОК 1. Общая культура труда рабочего.

ОК 2. Технологическая дисциплина рабочего.

ОК 3. Собственная безопасность и безопасность окружающих в процессе профессиональной деятельности.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ОПО

Виды контроля:

- текущий контроль (по учебным дисциплинам, практикам, профессиональным модулям), включая входной контроль, контроль на практических занятиях, заданий учебной и производственной практики;
- промежуточная аттестация для проведения экзаменов и зачетов по учебным дисциплинам, практикам, профессиональным модулям;
- итоговая аттестация.

Текущий контроль знаний проводится по результатам освоения тем программ учебных дисциплин и профессионального модуля.

Формы и процедуры текущего контроля знаний по каждой дисциплине и профессиональному модулю разрабатываются мастерами п/о и преподавателями самостоятельно и доводятся до сведения обучающихся в течение первого месяца от начала обучения.

Периодичность и порядок проведения промежуточной аттестации обучающихся определены Положением о текущем контроле знаний и промежуточной аттестации обучающихся, осваивающих основные программы профессионального обучения по профессиям рабочих, должностям служащих.

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. Экзамен (квалификационный) проверяет готовность к выполнению обучающегося указанного вида профессиональной деятельности (ВПД), уровень сформированности у него компетенций, определенных в разделе «Требования к результатам освоения ОПО», уровень освоения профессионального модуля (ПМ), направленного на определение уровня квалификации по освоенной профессии.

Условием допуска к итоговой аттестации является успешное освоение обучающимися программ учебных дисциплин и всех элементов программы ПМ: теоретической части модуля, реализуемой через междисциплинарный курс (МДК) и практической части - через учебную и производственную практики (УП и ПП).

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в профессиональном стандарте.

Содержанием практической квалификационной работы является выполнение комплексного практического задания (оценка производится путем сопоставления усвоенных алгоритмов деятельности с заданным эталоном деятельности).

Проверка теоретических знаний проводится в виде аттестационного испытания в форме тестирования.

Итоговая аттестация выпускников не может быть заменена оценкой их квалификации, полученной на основе текущего контроля успеваемости и/или результатов промежуточной аттестации.

По результатам аттестационных испытаний аттестационная комиссия принимает одно из следующих решений:

- вид профессиональной деятельности (ВПД) освоен;
- вид профессиональной деятельности (ВПД) не освоен.

Результаты обучения (профессиональные компетенции по каждому виду деятельности)	Основные показатели оценки результата (практический опыт)
1	2
ВД 1. Слесарная обработка деталей с 11–17 квалитетом и изготовление узлов и механизмов механической частей изделий машиностроения под руководством слесаря более высокой квалификации	
ПК 1.1. Подготовка оборудования, инструментов, рабочего места и слесарная обработка деталей с 11–17 квалитетом	1. Проверка наличия, исправности и правильности применения средств индивидуальной защиты, соответствия рабочего места требованиям охраны труда и промышленной безопасности. 2. Подготовка типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования 3. Пространственная и плоскостная разметка заготовки 4. Размерная обработка и пригонка деталей с 11–17 квалитетом при помощи типовых приспособлений, оснастки и оборудования.
ПК 1.2. Сборка, регулировка, смазка и испытание узлов и механизмов низкой категории сложности механической частей изделий машиностроения	1. Сборка простых узлов и механизмов низкой категории сложности в соответствии с картой технологического процесса. 2. Устранение дефектов, обнаруженных при сборке и испытании узлов и механизмов низкой категории сложности
ВД 2. Слесарная обработка деталей с 5–11 квалитетом и изготовление узлов и механизмов средней категории сложности механических частей изделий машиностроения	
ПК 2.1. Слесарная обработка простых деталей с 5-11 квалитет	1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) 3. Пространственная разметка заготовки. 3. Размерная обработка простой детали 4. Выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей 5. Контроль качества выполненных работ
ПК 2.2. Сборка, регулировка, смазка и испытание узлов и механизмов средней категории сложности механических частей изделий машиностроения	1. Сборка узлов и механизмов средней категории сложности 2. Устранение дефектов, обнаруженных при сборке и испытании узлов и механизмов средней категории сложности

ОК 1. Общая культура труда рабочего	Соблюдать трудовую дисциплину
	Качественно исполнять трудовые обязанности
	Нести ответственность за результаты своей работы
	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством
ОК 2. Технологическая дисциплина рабочего	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем
	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности
ОК3. Собственная безопасность и безопасность окружающих в процессе профессиональной деятельности	<ul style="list-style-type: none"> • Выполнять общие требования безопасности: <ul style="list-style-type: none"> – Требования безопасности перед началом работы. – Требования безопасности во время работы. – Требования безопасности в аварийных ситуациях. – Требования безопасности по окончании работы
	<ul style="list-style-type: none"> • Соблюдать требования инструкций и правил по охране труда, инструкций по пожарной безопасности, инструкций по электробезопасности, локальных актов по охране труда и безопасности производственных процессов

Реализация ОППО по профессии 18466 Слесарь механосборочных работ осуществляется в 2 периода:

1 семестр: сентябрь-декабрь и 2 семестр: январь - июнь.

Общее количество часов на срок обучения -10 месяцев (40 учебных недель) составляет 558 часов, которые распределяются пропорционально времени изучения учебных дисциплин и профессионального модуля, учебной и производственной практики.

Образовательная деятельность организуется в соответствии с расписанием, которое утверждается директором учреждения.

Учебным планом предусмотрены каникулы: 2 недели (зимние).

Для организации консультаций выделяется 20 часов на учебный год. Время, отведенное на консультации, используется для коррекции знаний обучающихся. Формы проведения консультаций – групповые и индивидуальные