

СОГЛАСОВАНО

Руководитель
сервисной станции VOLVO
Общества с ограниченной
ответственностью «Автоград Люкс»


_____ Дзигун Д.В.
подпись
« 28 » 06 2021 г.

УТВЕРЖДЕНО:

Директор
Государственного автономного
профессионального
образовательного учреждения
Тюменской области «Тюменский
колледж производственных и
социальных технологий»


_____ Шлак Т.Е.
подпись
« 30 » 06 2021 г.

ПРОГРАММА ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ

по профессии
СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК
3 разряд

ПРОГРАММА ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ

по профессии СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК 3 разряд

1. Цели реализации программы

Программа повышения квалификации направлена на обучение лиц, уже имеющих профессию рабочего, в целях последовательного совершенствования профессиональных знаний, умений и навыков (повышения квалификационных разрядов) по имеющейся профессии рабочего без повышения образовательного уровня.

2. Требования к результатам повышения квалификации. Планируемые результаты повышения квалификации.

2.1. Характеристика новой компетенции, трудовых функций и (или) уровней квалификации.

Программа разработана в соответствии с:

Профессиональным стандартом «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования» (приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.10.2020 г. № 775н);

Приказом Минобрнауки России от 02.07.2013 N 513 (ред. от 27.06.2014) «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (Зарегистрировано в Минюсте России 08.08.2013 N 29322).

Медицинские ограничения регламентированы Перечнем медицинских противопоказаний Министерства здравоохранения и социального развития Российской Федерации.

Присваиваемый квалификационный разряд: 3 разряд.

2.2. Форма документа, выдаваемого по результатам освоения программы

Форма документа, выдаваемого по результатам освоения программы - свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.

2.3. Требования к результатам освоения программы

В результате освоения программы слушатель должен:

Выполнять трудовые функции (ТФ):

ТФ-1 Дефектация механизмов простого оборудования

ТФ-2 Разборка и сборка механизмов простого оборудования

ТФ-3 Ремонт механизмов простого оборудования

ТФ-4 Регулировка механизмов простого оборудования

Владеть трудовыми действиями (ТД1):

ТД-1 Изучение конструкторской и технологической документации на дефектуемые механизмы простого оборудования

ТД-2 Подготовка рабочего места при дефектации механизмов простого оборудования

ТД-3 Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для дефектации механизмов простого оборудования

ТД-4 Выявление дефектов механизмов простого оборудования

- ТД-5 Изучение конструкторской и технологической документации на собираемые и разбираемые механизмы простого оборудования
- ТД-6 Подготовка рабочего места при сборке и разборке механизмов простого оборудования
- ТД-7 Выбор инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки механизмов простого оборудования
- ТД-8 Демонтаж механизмов простого оборудования
- ТД-9 Монтаж механизмов простого оборудования
- ТД-10 Сборка механизмов простого оборудования
- ТД-11 Выполнение смазочных работ
- ТД-12 Разборка механизмов простого оборудования
- ТД-13 Контроль взаимного расположения узлов и деталей механизмов простого оборудования
- ТД-14 Изучение конструкторской и технологической документации на ремонтируемые механизмы простого оборудования
- ТД-15 Подготовка рабочего места при ремонте механизмов простого оборудования
- ТД-16 Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для ремонта механизмов простого оборудования
- ТД-17 Слесарная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования с точностью до 11-го квалитета
- ТД-18 Станочная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования
- ТД-19 Изучение конструкторской и технологической документации на регулируемые механизмы простого оборудования
- ТД-20 Подготовка рабочего места при регулировке механизмов простого оборудования
- ТД-21 Выбор инструмента и приспособлений для регулировки механизмов простого оборудования
- ТД-22 Выполнение работ по регулировке механизмов простого оборудования
- ТД-23 Контроль качества работ по регулировке механизмов простого оборудования
- ТД-24 Сдача механизмов простого оборудования после регулировки

Знать:

- 3-1 Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по дефектации простого оборудования
- 3-2 Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации простого оборудования
- 3-3 Технические требования, предъявляемые к механизмам простого оборудования
- 3-4 Методы дефектации механизмов простого оборудования
- 3-5 Виды износа механизмов простого оборудования
- 3-6 Факторы, влияющие на интенсивность износа
- 3-7 Допустимые нормы износа механизмов простого оборудования
- 3-8 Браковочные признаки механизмов простого оборудования
- 3-9 Типовые дефекты механизмов простого оборудования
- 3-10 Способы устранения дефектов простого оборудования
- 3-11 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по дефектации механизмов простого оборудования

3-12 Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при дефектации механизмов простого оборудования

3-13 Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

3-14 Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

3-15 Последовательность монтажа механизмов простого оборудования

3-16 Последовательность демонтажа механизмов простого оборудования

3-17 Последовательность сборки механизмов простого оборудования

3-18 Последовательность разборки механизмов простого оборудования

3-19 Методы и способы контроля качества разборки и сборки

3-20 Наименования, маркировка и правила применения масел, моющих составов и смазок

3-21 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

3-22 Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при сборке и разборке механизмов простого оборудования

3-23 Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по ремонту механизмов простого оборудования

3-24 Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по ремонту механизмов простого оборудования

3-25 Виды ремонтов промышленного оборудования

3-26 Основные механические свойства обрабатываемых материалов

3-27 Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости

3-28 Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения

3-29 Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки

3-30 Последовательность разметки деталей со сложной конфигурацией

3-31 Способы размерной обработки деталей

3-32 Способы и последовательность выполнения доводочных и притирочных работ

3-33 Материалы, применяемые при доводке и притирке, их свойства и правила применения

3-34 Правила и последовательность проведения измерений

3-35 Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки

3-36 Принципы действия сверлильных станков

3-37 Режимы механической обработки на сверлильных станках

3-38 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по ремонту механизмов простого оборудования

3-39 Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при ремонте механизмов простого оборудования

3-40 Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования

3-41 Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования

3-42 Устройство и принцип действия механизмов простого оборудования

3-43 Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин

3-44 Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ

3-45 Способы выполнения регулировки механизмов простого оборудования

3-46 Методы контроля качества при выполнении работ по регулировке механизмов простого оборудования

3-47 Порядок сдачи механизмов простого оборудования после регулировочных работ

3-48 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по регулировке механизмов простого оборудования

3-49 Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при регулировке механизмов простого оборудования

Уметь:

У-1 Читать чертежи механизмов простого оборудования

У-2 Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации механизмов простого оборудования

У-3 Выбирать инструмент для производства работ по дефектации механизмов простого оборудования

У-4 Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа механизмов простого оборудования

У-5 Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов простого оборудования

У-6 Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов простого оборудования

У-7 Читать чертежи механизмов простого оборудования

У-8 Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

У-9 Выбирать инструмент для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

У-10 Выполнять подготовку механизмов простого оборудования к сборке

У-11 Производить сборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией

У-12 Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования

У-13 Производить разборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией

У-14 Производить измерения узлов и деталей механизмов простого оборудования при помощи контрольно-измерительных инструментов

У-15 Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки механизмов простого оборудования

У-16 Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

У-17 Читать чертежи механизмов простого оборудования

У-18 Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по ремонту механизмов простого оборудования

У-19 Выбирать станки, инструмент и приспособления для производства работ по ремонту механизмов простого оборудования

У-20 Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей механизмов простого оборудования

У-21 Производить разметку плоскостных деталей механизмов простого оборудования. Выполнять опилование деталей простой конфигурации механизмов простого оборудования

У-22 Выполнять шабрение плоских поверхностей деталей механизмов простого оборудования

У-23 Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей механизмов простого оборудования с помощью контрольно-измерительных инструментов

У-24 Устанавливать и закреплять детали механизмов простого оборудования в зажимных приспособлениях различных видов

У-25 Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности деталей механизмов простого оборудования

У-26 Устанавливать оптимальный режим обработки деталей механизмов простого оборудования в соответствии с технологической документацией

У-27 Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей механизмов простого оборудования с помощью контрольно-измерительных инструментов

У-28 Читать чертежи механизмов простого оборудования

У-29 Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке механизмов простого оборудования

У-30 Выбирать инструмент для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования

У-31 Выполнять регулировку механизмов простого оборудования в правильной технологической последовательности

У-32 Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов простого оборудования

У-33 Осуществлять предъявление и сдачу механизмов простого оборудования после проведения регулировочных работ

Содержание программы

Категория слушателей: выпускники школ, освоивших общеобразовательные программы основного общего образования, обучающиеся по программам СПО и ВО, взрослое население (в том числе 50+), имеющие опыт практической работы не менее одного года слесарем-ремонтником 2-го разряда

Трудоемкость обучения: 72 ак. часа.

Форма обучения: очная

3.1. Учебный план

№	Наименование учебных курсов, дисциплин, модулей, практик	Всего, академических часов	В том числе			Промежуточный и итоговый контроль	Консультации
			Теоретические занятия	Практические занятия	Лабораторные занятия		
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Тема 1. Разборка и сборка механизмов простого оборудования	4	–	4	–	зачет	–
2.	Тема 2. Дефектация механизмов простого оборудования	4	–	4	–	зачет	–
3.	Тема 3. Ремонт механизмов простого оборудования	4	–	4	–	зачет	–
4.	Тема 4. Регулировка механизмов простого оборудования	6	–	6	–	зачет	–
5.	Производственное обучение	48	–	48	–	–	–
6.	Итоговая аттестация	6	–	-	–	4	2
	ИТОГО:	72	6	60	–	4	2

3.2. Учебно-тематический план

№ п/п	Наименование учебных курсов, дисциплин, модулей, разделов и тем	Содержание учебного материала, практические занятия	Объем часов (аудиторно)	Формируемые умения/ знания/ ПК/ ТД
1	Тема 1. Разборка и сборка механизмов простого оборудования	Практическое занятие 1	4	У-7- У-16
		Разборка и сборка металлорежущих станков		
2	Тема 2. Дефектация механизмов простого оборудования	Практическое занятие 2	4	У-7- У-16
		Дефектация механизмов сверлильных станков		
3	Тема 3. Ремонт механизмов простого оборудования	Практическое занятие 3	4	У-7- У-16
		Ремонт механизмов металлорежущих станков		
4	Тема 4. Регулировка механизмов простого оборудования	Практическое занятие 4	6	У-7- У-16
		Регулировка механизмов компрессорного оборудования		
5	Производственное обучение		48	3-13-3-22, У-7- У-16, ТД-5 -ТД-13
6	Консультации		2	
7	Итоговый контроль		4	
		Всего	72	

3.3. Тематический план и содержание производственного обучения/ практика

Индекс, наименование разделов и тем	Виды производственных работ	Количество часов	Коды формируемых умений/ трудовых действий
ПО.00	Производственное обучение	48	
ПО.01	Подготовка рабочего места при дефектации механизмов простого оборудования	4	ТД-5 -ТД-13
ПО.02	Выявление дефектов механизмов простого оборудования	4	ТД-5 -ТД-13
ПО.03	Выбор инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки механизмов простого оборудования	4	ТД-5 -ТД-13
ПО.04	Демонтаж механизмов простого оборудования	4	ТД-5 -ТД-13
ПО.05	Монтаж механизмов простого оборудования	8	ТД-5 -ТД-13
ПО.06	Сборка механизмов простого оборудования	8	ТД-5 -ТД-13
ПО.07	Контроль взаимного расположения узлов и деталей механизмов простого оборудования	4	ТД-5 -ТД-13
ПО.08	Слесарная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования с точностью до 11-го качества	8	ТД-5 -ТД-13
ПО.09	Выполнение работ по регулировке механизмов простого оборудования	4	ТД-5 -ТД-13

3.4. Календарный учебный график (порядок освоения разделов, дисциплин)

Период обучения (дни, недели) *	Наименование раздела, темы
1 неделя	Разборка и сборка механизмов простого оборудования Дефектация механизмов простого оборудования Ремонт механизмов простого оборудования Регулировка механизмов простого оборудования
2 неделя	Производственное обучение
3 неделя	Производственное обучение
4 неделя	Консультации Итоговая аттестация
* Точный порядок реализации разделов, тем обучения определяется в расписании занятий	

4. Условия реализации программы

4.1. Материально-технические условия реализации программы

Наименование помещения	Вид занятий	Наименование оборудования, программного обеспечения
1	2	3
Учебный кабинет	Консультации, промежуточная аттестация, итоговая аттестация	- рабочее место преподавателя – 1; - рабочие места обучающихся – 15 шт.; - компьютер – 1; - МФУ – 1; - маркерная доска – 1;
Мастерские: «Слесарно-станочная»	Практические занятия	- рабочее место преподавателя – 1; - планшетный компьютер преподавателя – 1; - проектор – 1; - основные средства обучения по дисциплине: печатные (учебники, методические разработки для практических работ, раздаточный материал и т.д.); электронные образовательные ресурсы (плакаты); аудиовизуальные (слайды, учебные видеоматериалы); наглядные плоскостные (учебные плакаты) Общее оснащение рабочих мест обучающихся: - верстаки – 12 шт.; - стулья – 12 шт.; - шкаф для одежды – 6 шт.; - стеллажи – 6 шт. Учебное оборудование и инструменты: - сверлильные станки, - лентопильный станок,

		<ul style="list-style-type: none"> - токарный станок, - фрезерный станок, - труубогиб, - ручной гидравлический пресс, - стол сварщика, - сварочный аппарат, - стол пайщика, - паяльник, - углошлифовальные машины, - измерительный инструмент, - ручной слесарный инструмент, - тиски
<p>Мастерская по компетенции «Обслуживание тяжелой техники»</p>	<p>Производственное обучение/ практика</p>	<ul style="list-style-type: none"> - рабочее место преподавателя – 1; - рабочие места обучающихся – 15 шт.; - компьютер – 1; - маркерная доска – 1; <p>Общее оснащение рабочих мест обучающихся</p> <p>Техника:</p> <ul style="list-style-type: none"> - мини – экскаватор – 2; - асфальтоукладчик – 1; - мини - погрузчик с бортовым поворотом – 1; - трактор – 1; <p>Оборудование:</p> <ul style="list-style-type: none"> - двигатель – 1; <p>Инструменты:</p> <ul style="list-style-type: none"> - подкатная тележка с инструментом – 5; - набор динамометрических ключей; - нутромер; - набор микрометров; - плоскостная линейка; - набор щупов <p>Расходные материалы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - перчатки; - защитные очки; - спецодежда

4.2. Учебно-методическое обеспечение программы

Основная литература:

1. Покровский Б.С. Основы слесарного дела: -6-е издание стер. - М.: «Издательский центр академия», 2019. -320с.

Дополнительная литература:

1. Дубровский В.А. Пособие слесаря-ремонтника. - М.: «Колос», 2018. -520с.

5. Оценка качества освоения программы

Промежуточная аттестация по программе предназначена для оценки результатов освоения слушателем разделов, тем программы и проводится в виде

зачетов. По результатам любого из видов промежуточной аттестации, выставляются отметки по двухбалльной («зачтено»), («не зачтено») –
Итоговая аттестация включает в себя: экзамен квалификационный.

Пример экзаменационных билетов

Рассмотрено цикловой комиссией «__» _____ 202__ г.	<u>Экзаменационный билет № 1</u> СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК
1. Основные дефекты режущего оборудования.	
2. Опишите порядок сборки пневматического компрессора.	

Рассмотрено цикловой комиссией «__» _____ 202__ г.	<u>Экзаменационный билет № 2</u> СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК
1. Основные виды ремонта металлорежущего оборудования.	
2. Опишите порядок действий разборки сверлильного станка.	

6. Составитель программы

Михальчак Дмитрий Валерьевич, преподаватель ГАПОУ ТО "Тюменский колледж производственных и социальных технологий"