



Министерство просвещения Российской Федерации

Бюджетное профессиональное образовательное учреждение

Вологодской области

«Череповецкий технологический колледж»

ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»

Среднее профессиональное образование

Образовательная программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Профессия 15.01.35 Мастер слесарных работ

На базе основного общего образования

Квалификация (и) выпускника Мастер слесарных работ

Одобрено на заседании педагогического совета:

протокол № 22 от 29.08.2023 г.

**Утверждено Приказом БПОУ ВО
«Череповецкий технологический колледж»**

приказ № 411-КУ от 31.08.2023 г.

Согласовано с предприятием-работодателем
ПАО «Северсталь»



Руководитель по работе с
избирателями избиркома
Республики Башкортостан
Для
подпись

Содержание

Раздел 1. Общие положения.....	2
Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы.....	4
Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника	5
Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы.....	5
4.1. <i>Общие компетенции.....</i>	5
4.2. <i>Профессиональные компетенции.....</i>	7
Раздел 5. Трuctура образовательной программы	44
5.1. Учебный план по профессии 15.01.35 <i>Мастер слесарных работ.....</i>	44
5.2. <i>лан обучения на предприятии (на рабочем месте).....</i>	47
5.3. <i>Календарный учебный график</i>	54
Раздел 6. Условия реализации образовательной программы.....	62
6.1. <i>Требования к материально-техническому обеспечению образовательной программы.....</i>	62
6.2. <i>Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы ...</i>	66
6.3. <i>Требования к практической подготовке обучающихся</i>	67
6.4. <i>Требования к организации воспитания обучающихся</i>	68
6.5. <i>Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы.....</i>	68
6.6. <i>Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы</i>	68
Раздел 7. Формирование оценочных материалов для проведения государственной итоговой аттестации.....	69

Приложение 1 Модель компетенций выпускника

Приложение 2 Программы профессиональных модулей

Приложение 3 Программы учебных дисциплин/междисциплинарных модулей

Учебный план по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ

Рабочая программа воспитания

Раздел 1. Общие положения

1.1. Настоящая ОПОП-П по профессии среднего профессионального образования (далее –ОПОП-П, ООП-П СПО) разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии **15.01.35 Мастер слесарных работ**, утвержденного Приказом Минпросвещения России от 13 июля 2023 г. N 530.

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

ОПОП-П разработана для реализации образовательной программы на базе основного общего образования образовательной организацией на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования и ФГОС СПО с учетом получаемой профессии. При разработке образовательной программы учитывают сквозную реализацию общеобразовательных дисциплин.

Для реализации образовательной программы на базе среднего общего образования блок общеобразовательных дисциплин не учитывается.

1.2. Нормативные основания для разработки ОПОП-П:

Общие:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
 - Приказ Минпросвещения России 9 декабря 2016 г. N 1576 (изменения 17.12.2020, № 747) «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ»;
 - Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
 - Приказ Минпросвещения России от 08 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
 - Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 5 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»);
 - Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации Профессиональный [стандарт](#) "Слесарь-сборщик", утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 4 марта 2014 г. N 122н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 21 марта 2014 г., регистрационный N 31693)
- Профессиональный [стандарт](#) "Слесарь-инструментальщик", утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 13 октября 2014 г. N 708 н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 24 ноября 2014 г., регистрационный N 34891)

Профессиональный [стандарт](#) "Слесарь-ремонтник промышленного оборудования", утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 декабря 2014 г. N 1164н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 января 2015 г., регистрационный N 35692)

- Постановление Правительства РФ от 13 октября 2020 г. N 1681 "О целевом обучении по образовательным программам среднего профессионального и высшего образования" (с изменениями и дополнениями);
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 12.05.2023 № 359 "О внесении изменений в перечни профессий и специальностей среднего профессионального образования и соответствия отдельных профессий и специальностей среднего профессионального образования, указанных в этих перечнях, профессиям и специальностям среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013 г. № 1199 "Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования", утвержденные приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 17 мая 2022 г. № 336"

Со стороны образовательной организации:

- распоряжение Минпросвещения России от 30.04.2021 «Р-98 "Об утверждении Концепции преподавания общеобразовательных дисциплин с учетом профессиональной направленности программ среднего профессионального образования, реализуемых на базе основного общего образования";
- письмо Минпросвещения России от 14.04.2021 N 05-401 «О направлении методических рекомендаций» (вместе с «Методическими рекомендациями по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования»);
- локальные нормативные акты образовательной организации содержащие нормы, регулирующие образовательные отношения, в пределах своей компетенции в соответствии с законодательством Российской Федерации по основным вопросам организации и осуществления образовательной деятельности, в том числе регламентирующие правила приема обучающихся, режим занятий обучающихся, формы, периодичность и порядок текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся, порядок и основания перевода, отчисления и восстановления обучающихся, порядок оформления возникновения, приостановления и прекращения отношений между образовательной организацией и обучающимися и (или) родителями (законными представителями) несовершеннолетних обучающихся:
- Положение о текущем контроле знаний и промежуточной аттестации, 28.08.2018, протокол № 4
- Порядок и основание перевода, отчисления и восстановления обучающихся, 29.08.2019, протокол №2
- Порядок оформления возникновения, приостановления и прекращения отношений между образовательной организацией и обучающимися и (или) родителями (законными представителями) несовершеннолетних обучающихся, 18.11.2015 протокол №5;

- Правила внутреннего распорядка обучающихся 18.11.2015, протокол №5
- Положение о комиссии по урегулированию споров между участниками образовательных отношений, 19.12.2019, протокол №19;
- Правила приема обучающихся на 2023-2024 учебный год, 28.02.2023, протокол №1.
 - договор с базовым предприятием о целевом обучении.

Со стороны работодателя:

- Договор на оказание услуг по адаптации учебного процесса к условиям производства от 01.01.2022 г. ПАО «Северсталь»

1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ОПОП-П:

ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ОПОП-П – основная профессиональная образовательная программа «Профессионалитет»;

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции;

ЛР – личностные результаты;

ПС – профессиональный стандарт,

ОТФ – обобщенная трудовая функция;

ТФ – трудовая функция;

СГ – социально-гуманитарный цикл;

ОП – общепрофессиональный цикл/общепрофессиональная дисциплина;

П – профессиональный цикл;

МДМ – междисциплинарный модуль;

ПМ – профессиональный модуль;

МДК – междисциплинарный курс;

ДЭ – демонстрационный экзамен;

ГИА – государственная итоговая аттестация.

Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы

Программа сочетает обучение в образовательной организации и на рабочем месте в организации или на предприятии с широким использованием в обучении цифровых технологий.

Квалификация, присваиваемая выпускникам образовательной программы: мастер слесарных работ.

Выпускник образовательной программы по квалификации «мастер слесарных работ» осваивает общие виды деятельности:

выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов;

выполнение механосборочных работ изделий машиностроения;

выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин.

Получение образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ допускается только в профессиональной образовательной организации или образовательной организации высшего образования.

Формы обучения: очная.

Объем образовательной программы, реализуемой на базе среднего общего образования по квалификации: мастер слесарных работ – 1476 академических часов.

Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе среднего общего образования по квалификации: мастер слесарных работ – 10 месяцев.

Объем программы по освоению программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования: 4428 академических часов, со сроком обучения 2 года 10 месяцев.

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

3.1. Области профессиональной деятельности выпускников: 40.Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

3.2. Модель компетенций выпускника как совокупность результатов обучения взаимосвязанных между собой ОК и ПК, которые должны быть сформированы у обучающегося по завершении освоения основной профессиональной образовательной программы Профессионалитета.

3.3. Соответствие видов деятельности профессиональным модулям и присваиваемой квалификации (*п.1.1 ФГОС СПО*):

Наименование видов деятельности	Наименование профессиональных модулей
1	2
Виды деятельности	
выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов	ПМ 01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструмента
выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	ПМ 02 Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения
выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин	ПМ 03 Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин

Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы

4.1. Общие компетенции

Код компетенции	Формулировка компетенции	Знания, умения
OK 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным	Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части определять этапы решения задачи

	контекстам	<p>выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы</p> <p>составлять план действия</p> <p>определять необходимые ресурсы</p> <p>владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах</p> <p>реализовывать составленный план</p> <p>оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)</p> <p>Знания:</p> <p>актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить</p> <p>основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте</p> <p>алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях</p> <p>методы работы в профессиональной и смежных сферах;</p> <p>структуру плана для решения задач</p> <p>порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности</p>
OK 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	<p>Умения:</p> <p>определять задачи для поиска информации</p> <p>определять необходимые источники информации</p> <p>планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию</p> <p>выделять наиболее значимое в перечне информации</p> <p>оценивать практическую значимость результатов поиска</p> <p>оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач</p> <p>использовать современное программное обеспечение</p> <p>использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач</p> <p>Знания:</p> <p>номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности</p> <p>приемы структурирования информации</p> <p>формат оформления результатов поиска информации, современные средства и устройства информатизации</p> <p>порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности в том числе с использованием цифровых средств</p>
OK 03	Планировать и реализовывать	<p>Умения:</p> <p>определять актуальность нормативно-правовой</p>

	<p>собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях</p>	документации в профессиональной деятельности	
		применять современную научную профессиональную терминологию	
		определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования	
		выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи	
		презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план	
		рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования	
		определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности	
		презентовать бизнес-идею	
		определять источники финансирования	
		Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации	
OK 04	<p>Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде</p>	современная научная и профессиональная терминология	
		возможные траектории профессионального развития и самообразования	
		основы предпринимательской деятельности основы финансовой грамотности	
		правила разработки бизнес-планов	
		порядок выстраивания презентации	
		кредитные банковские продукты	
OK 05	<p>Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	Умения:	
		организовывать работу коллектива и команды	
		взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	
		Знания: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности	
		основы проектной деятельности	
OK 06	<p>Проявлять гражданско-</p>	Умения:	
		грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе	
		Знания: особенности социального и культурного контекста	
		правила оформления документов и построения устных сообщений	
		Умения:	
		описывать значимость своей специальности	

	патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	применять стандарты антикоррупционного поведения Знания: сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей значимость профессиональной деятельности по специальности. стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Умения: соблюдать нормы экологической безопасности определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности, осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона Знания: правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности пути обеспечения ресурсосбережения принципы бережливого производства основные направления изменения климатических условий региона
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Умения: 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 Знания: 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	<p>Умения:</p> <p>понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы</p> <p>участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы</p> <p>строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности</p> <p>кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)</p> <p>писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы</p> <p>Знания:</p> <p>правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы</p> <p>основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)</p> <p>лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности</p> <p>особенности произношения</p> <p>правила чтения текстов профессиональной направленности</p>

4.2. Профессиональные компетенции

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов	ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места	<p>Навыки:</p> <p>организация рабочего места в соответствии с техническим заданием</p> <p>выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованиями технологического процесса</p> <p>выполнения анализа рабочего чертежа и технологической карты для слесарной обработки поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му квалитету</p> <p>разметки и вычерчивание заготовок для деталей сложных фигурных очертаний</p>

	<p>Умения:</p> <p>организовывать рабочее в соответствии с выполняемым видом работ (слесарная и механическая обработка, пригоночные слесарные операции, сборка и регулировка)</p> <p>выбирать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием и технической документацией</p> <p>читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на сложные детали</p> <p>использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации, с файлами, для просмотра текстовой и графической информации</p> <p>печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации</p> <p>выполнять разметку заготовок сложных фигурных очертаний</p> <p>Знания:</p> <p>особенностей организации рабочего места при выполнении слесарных работ: устройства слесарных верстаков, рационального распределения рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте</p> <p>основ машиностроительного черчения, метрологии</p> <p>правил чтения рабочих чертежей, технологической документации</p> <p>порядка работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации, с</p>
--	--

	<p>файловой системой основных форматов представления электронной графической и текстовой информации</p> <p>прикладных компьютерных программ для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них</p> <p>опасных и вредных факторов, требований охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ</p> <p>видов и правил применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ</p>
<p>ПК 1.2. Выполнять слесарную обработку в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>Навыки:</p> <p>выполнения гибки, правки, рубки и резки заготовок сложных деталей</p> <p>опиливания, пригонки, припасовки, шабрения, притирки и доводки поверхностей сложных деталей и соединений</p> <p>контроля размеров, форм, балансировки, расположения и шероховатости поверхностей деталей с точностью размеров</p> <p>нарезки резьбы метчиками и плашками в сложных деталях</p> <p>Умения:</p> <p>изготавливать сложные и точные инструменты и приспособления (нарезные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы, копиры, резцы, пuhanсоны, лекала сборные, измерительные приспособления, профильные шаблоны)</p> <p>выполнять разметку, гибку, правку, рубку и резку заготовок сложных деталей</p> <p>выполнять опиливание, пригонку, припасовку, шабрение сложных деталей и соединений с</p>

	<p>точностью размеров, притирку и доводку поверхностей сложных деталей</p> <p>использовать станки и механизированные инструменты для изготовления и балансировки сложных деталей с точностью размеров</p> <p>производить контроль размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей сложных деталей с точностью размеров</p> <p>выполнять нарезку резьбы метчиками и плашками в деталях</p> <p>Знания:</p> <p>видов, назначения и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации</p> <p>обозначений на рабочих чертежах допусков, размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p> <p>видов технологической документации, используемой в организации</p> <p>методов и приемов разметки и вычерчивания заготовок для сложных деталей</p> <p>изготовления сложных и точных инструментов и приспособлений (нарезных головок, пресс-форм, штампов, кондукторов, копиров, резцов, пuhanсонов, лекал сборных, измерительных приспособлений, профильных шаблонов)</p> <p>технологических методов и приемов слесарной обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров</p> <p>методов балансировки сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му квалитету</p> <p>конструкции, технологических возможностей и правил эксплуатации станков и механизированных инструментов</p>
--	--

	<p>для слесарной обработки сложных деталей</p>
	<p>видов, основных параметров и особенностей применения инструментов для слесарной обработки заготовок сложных деталей</p>
	<p>видов, основных параметров и особенностей применения специальных приспособлений для слесарной обработки заготовок сложных деталей</p>
	<p>основных видов дефектов деталей, возникающих при слесарной обработке поверхностей заготовок сложных деталей</p>
	<p>назначения и правил применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля сложных деталей</p>
	<p>свойств конструкционных и инструментальных материалов</p>
<p>ПК 1.3. Выполнять сборку и регулировку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>Навыки:</p> <p>выполнения анализа чертежа и технологической карты для выполнения сборки и регулировки сложных приспособлений и инструментов;</p> <p>сборки сложных приспособлений и инструментов</p> <p>регулировки сложных приспособлений, режущих и измерительных инструментов</p>
	<p>выполнения контроля эксплуатационных параметров, контроля соответствия техническим требованиям и испытания сложных приспособлений и инструментов</p>
	<p>подготовки документов по результатам контроля и испытаний сложных приспособлений и инструментов</p>
	<p>Умения:</p> <p>читать и использовать чертеж и технологическую карту на сложные приспособления, режущий и измерительный инструмент</p>

	<p>проверять комплектность и качество деталей собираемых сложных приспособлений и инструментов</p> <p>устанавливать, закреплять опоры, установочные и направляющие детали и узлы приспособлений</p> <p>устанавливать детали подвижных соединений приспособлений и инструментов</p> <p>устанавливать, выверять и фиксировать взаимное положение деталей и узлов сложных приспособлений и инструментов</p> <p>выполнять совместную обработку нескольких деталей сложных приспособлений и инструментов</p> <p>регулировать сложные приспособления, режущие и измерительные инструменты</p> <p>балансировать вращающиеся части сложных приспособлений и инструментов</p> <p>проверять сложные приспособления и инструменты в работе</p> <p>контролировать эксплуатационные параметры приспособлений и инструментов</p> <p>проводить испытания сложных приспособлений и инструментов</p> <p>использовать текстовые редакторы для подготовки документов</p> <p>подготавливать документы по результатам контроля и испытаний сложных приспособлений и инструментов</p> <p>Знания:</p> <p>основ машиностроительного черчения и метрологии</p> <p>правил чтения чертежей, технологической документации</p> <p>обозначений на чертежах допусков, размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p>
--	--

	<p>методов установки, выверки, закрепления деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>методов совместной обработки нескольких деталей приспособлений и инструментов, конических поверхностей, наружной и внутренней резьбы</p> <p>методов регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>методов припасовки шаблонов с полукруглыми наружным и внутренним контурами, косоугольных вкладышей в проймы типа «ласточкин хвост», шаблона к контршаблону</p> <p>конструкций, технологических возможностей и правил использования технологической оснастки и инструментов для сборки и регулировки приспособлений</p> <p>основных видов дефектов, возникающих при сборке приспособлений и инструментов, их причины, способы предупреждения и устранения</p> <p>назначений, конструкций и правил применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений</p> <p>способов термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов; влияние температуры на показания измерений инструмента;</p> <p>естественных и искусственных абразивных материалов: порошки, абразивные пасты, смазочно-охлаждающие жидкости – состав, назначение и свойства</p> <p>свойств конструкционных и инструментальных материалов</p>
ПК 1.4. Выполнять ремонт и наладку приспособлений и	<p>Навыки:</p> <p>выполнения анализа рабочего чертежа и технологической</p>

	<p>инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>карты для ремонта чистки, промывки, разборки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>дефектации, восстановления деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>сборки, наладки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>контроля эксплуатационных параметров, контроля соответствия техническим требованиям приспособлений и инструментов после ремонта</p> <p>заполнения документов по результатам дефектации и контроля приспособлений и инструментов</p> <p>Умения:</p> <p>читать и применять техническую документацию на ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>выполнять разборку, чистку и промывку приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>собирать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, сложные, гибочные, просечные, вырубные штампы, пuhanсоны, кондукторы для сверления деталей)</p> <p>определять дефекты и износ деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>выполнять сборку, наладку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>контролировать эксплуатационные параметры приспособлений и инструментов;</p> <p>ремонтировать инструмент и</p>
--	--	--

		приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны)
		ремонтировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы)
		ремонтировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (нарезные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы, шаблоны)
		заполнять документы по результатам дефектации и контроля приспособлений и инструментов
		использовать текстовые редакторы для подготовки документов
	Знания:	
		основ машиностроительного черчения и метрологии
		правил чтения технической документации на ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		обозначений на чертежах допусков, размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
		методов, оборудования и инструментов для выполнения восстановления, разборки-сборки, чистки и дефектации приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		методов, оборудования и инструментов для наладки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		сборки и методов ремонта сложных и точных инструментов и приспособлений с

		<p>применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, штампы, пuhanсоны, кондукторы)</p> <p>конструкций, технологических возможностей и правил использования технологической оснастки и инструментов для ремонта деталей приспособлений</p> <p>назначения, конструкции и правил применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений</p> <p>содержания и порядка подготовки документов по результатам дефектации сложных приспособлений и инструментов, принятых в организации</p> <p>методов контроля и испытания сложных приспособлений и инструментов после ремонта</p> <p>содержания и порядка подготовки документов по итогам контроля и испытаний сложных приспособлений и инструментов, принятых в организации</p> <p>видов, приемов работы в текстовых редакторах, используемых в организации;</p> <p>свойств конструкционных и инструментальных материалов</p>
Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	<p>ПК 2.1. Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной,</p>	<p>Навыки:</p> <p>подготовки рабочего места к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей</p> <p>анализа исходных данных для выполнения слесарной обработки поверхностей заготовок деталей</p> <p>расчета конусности поверхностей сложных деталей</p> <p>подготовки слесарных, контрольно-измерительных инструментов и приспособлений к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей.</p> <p>Умения:</p>

	<p>промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места</p>	<p>читать и применять техническую документацию на детали сложных машиностроительных изделий</p> <p>использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами и прикладными программами, с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации</p> <p>копировать, перемещать, сохранять, переименовывать, удалять, восстанавливать файлы</p> <p>просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ</p> <p>печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации;</p> <p>сканировать текстовые и графические документы с использованием устройств ввода информации</p> <p>выполнять расчеты конусности поверхностей деталей</p> <p>выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления</p> <p>использовать ручные и механизированные слесарные инструменты для опиливания и шабрения поверхностей заготовок деталей</p> <p>использовать ручные слесарные инструменты для разметки заготовок деталей</p> <p>использовать особенности съемных грузозахватных приспособлений, строп, тары</p> <p>поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда,</p>
--	---	--

	<p>пожарной, промышленной и экологической безопасности</p> <p>применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ</p> <p>Знания:</p> <p>машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>порядка работы с персональной вычислительной техникой, с файловой системой</p> <p>основных форматов представления электронной графической и текстовой информации</p> <p>прикладных компьютерных программ для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них</p> <p>прикладных компьютерных программ для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них</p> <p>видов, назначения и порядка применения устройств вывода графической и текстовой информации, устройств ввода графической и текстовой информации</p> <p>правил чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>системы допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости</p> <p>способов расчета конусности поверхностей деталей</p> <p>обозначений на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p> <p>видов технологической документации, используемой в</p>
--	--

	<p>организации требований к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении слесарных работ</p> <p>видов, конструкций, назначения, геометрических параметров и правил использования применяемых слесарных инструментов</p> <p>марок и свойств материалов, применяемых при изготовлении сложных деталей, инструментальных материалов</p> <p>назначения и конструктивных особенностей съемных грузозахватных приспособлений, строп, тары</p>
	<p>ПК 2.2.Выполнять слесарную обработку с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p> <p>Навыки:</p> <p>плоской и пространственной разметки заготовок и развертки деталей</p> <p>правки деталей сложных машиностроительных изделий</p> <p>опиливания плоских поверхностей заготовок деталей</p> <p>опиливания фасонных поверхностей заготовок деталей по шаблону или разметке</p> <p>шабровки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок деталей</p> <p>притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок деталей</p> <p>припиливания, шабровки и притирки пазов деталей</p> <p>обработки отверстий в деталях по разметке или кондуктору на сверлильных станках и с использованием ручных механизированных инструментов</p> <p>развертывания отверстий в деталях вручную</p> <p>нарезания резьбы в отверстиях деталей метчиками и плашками</p> <p>полного изготовления деталей сложных машиностроительных изделий заточки слесарных инструментов и сверл</p>

	<p>статической и динамической балансировки деталей сложной конфигурации</p> <p>Умения:</p> <p>опиливать плоские поверхности заготовок деталей</p> <p>опиливать по шаблону или разметке фасонные поверхности заготовок деталей</p> <p>шабрить плоские и цилиндрические поверхности заготовок деталей;</p> <p>притирать плоские, цилиндрические и конические поверхности заготовок деталей;</p> <p>выбирать инструменты для обработки отверстий;</p> <p>сверлить, рассверливать, зенкеровать, развертывать отверстия на станках и переносными механизированными инструментами;</p> <p>использовать кондукторы для сверления отверстий в заготовках деталей;</p> <p>развертывать отверстия вручную;</p> <p>выбирать технологические режимы обработки отверстий;</p> <p>выбирать инструменты для нарезания резьбы;</p> <p>нарезать наружную резьбу плашками вручную, внутреннюю резьбу метчиками вручную и на станках;</p> <p>использовать СОТС при сверлении и нарезании резьбы;</p> <p>затачивать слесарные инструменты и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом;</p> <p>выполнять сборку деталей узлов и механизмов с применением специальных приспособлений и сборку сложных машин, агрегатов и станков под руководством слесаря более высокой квалификации;</p> <p>выполнять регулировку узлов и механизмов средней и высокой</p>
--	--

	<p>категории сложности</p> <p>оценивать степень отклонений в муфтах, тормозах, пружинных соединениях, натяжных ремнях и цепях и выбирать способ регулировки</p> <p>выполнять статическую балансировку деталей сложной конфигурации</p> <p>использовать балансировочные станки для динамической балансировки деталей сложной конфигурации</p> <p>контролировать геометрические параметры, определять качество заточки слесарных инструментов и сверл</p> <p>Знания:</p> <p>видов, конструкций, назначения, геометрических параметров и правил использования инструментов для обработки отверстий, для нарезания резьбы</p> <p>видов, конструкций, назначения и правил использования слесарных приспособлений</p> <p>правил и приемов плоской и пространственной разметки сложных деталей, построения разверток деталей</p> <p>технологических методов и приемов слесарной обработки заготовок деталей</p> <p>правил, приемов и техники сборки: резьбовых соединений, шпоночно-шлифовых соединений, заклепочных соединений, подшипников скольжения, узлов с подшипниками качения, механической передачи зацепления (зубчатые, червячные, реечные передачи)</p> <p>технологических возможностей станков и механизированных инструментов для обработки отверстий</p> <p>правил эксплуатации механизированных инструментов и станков для обработки</p>
--	--

		отверстий
		типовых технологических режимов обработки отверстий
		геометрических параметров слесарных инструментов, сверл, зенкеров и разверток в зависимости от обрабатываемого материала
		назначения, свойств и способов применения СОТС при сверлении, зенкеровании, развертывании и нарезании резьбы
		способов, правил и приемов заточки слесарных инструментов и сверл
		устройств, правил использования и органы управления точильно-шлифовальных станков
		способов и приемов контроля геометрических параметров слесарных инструментов и инструментов для обработки отверстий
		видов заклепочных швов и сварных соединений и условий обеспечения их прочности
		способов и приемов статической балансировки деталей
		устройств, правил использования и органов управления балансировочных станков
		положения трудового законодательства Российской Федерации, регулирующего оплату труда, режим труда и отдыха
		основ организации системы менеджмента качества организации
		видов и правил применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ
		требований охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
	ПК 2.3. Выполнять	Навыки:

	<p>сборку машиностроительных изделий, их узлов и механизмов</p>	<p>подготовки рабочего места к выполнению технологической операции сборки</p> <p>анализа исходных данных для сборки</p> <p>расчета посадок, сил запрессовки, температур нагрева (охлаждения) при тепловой сборке</p> <p>подготовки слесарно-монтажных, контрольно-измерительных инструментов и приспособлений к выполнению технологической операции сборки сложных узлов и механизмов</p> <p>сборки резьбовых и прессовых соединений с контролем силы затяжки</p> <p>сборки соединений с плоскими стыками</p> <p>сборки шпоночных и штифтовых соединений</p> <p>сборки клеевых соединений</p> <p>клепки при сборке сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов</p> <p>пайки деталей сложных машиностроительных изделий</p> <p>сборки и регулировки подшипниковых узлов на подшипниках качения и скольжения</p> <p>сборки, обкатки и регулировки зубчатых, шарико-винтовых и винтовых передач</p> <p>взаимной притирки пар деталей в сложных машиностроительных изделиях, их узлах и механизмах с плоскими, цилиндрическими и коническими сопряжениями</p> <p>выполнения полной сборки и смазки сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов</p> <p>Умения:</p> <p>читать и применять техническую документацию на сложные узлы и механизмы</p> <p>выполнять вычисление сил запрессовки, температур нагрева</p>
--	---	---

	<p>(охлаждения) при тепловой сборке</p> <p>выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарно-монтажные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления</p> <p>использовать слесарно-монтажные инструменты для сборки резьбовых и шпоночных соединений</p> <p>использовать ручные и механизированные инструменты для клепки</p> <p>использовать слесарно-монтажные инструменты для соединения деталей</p> <p>использовать гидравлические и механические прессы для сборки прессовых соединений</p> <p>выполнять тепловую сборку прессовых соединений</p> <p>выполнять сборку и регулировку подшипниковых узлов на подшипниках качения и скольжения с сложных машиностроительных изделий и их механизмов</p> <p>выполнять склеивание деталей узлов сложных машиностроительных изделий, их механизмов</p> <p>лудить поверхности деталей сложных машиностроительных изделий</p> <p>паять детали сложных машиностроительных изделий твердыми и мягкими припоями</p> <p>выполнять сборку штифтовых соединений</p> <p>собирать, обкатывать и регулировать зубчатые, винтовые и шарико-винтовые передачи в сложных машиностроительных изделиях, их узлах и механизмах</p> <p>выполнять смазку сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов</p> <p>Знания:</p>
--	--

	машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения
	правил чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	системы допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	обозначения на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	видов технологической документации, используемой в организации
	требований к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении сборочных работ
	конструкций, устройств и принципов работы собираемых сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
	технических условий на сборку сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
	видов, конструкций, назначения и правил использования применяемых слесарно-монтажных инструментов
	методики расчетов сил запрессовки, температуры нагрева (охлаждения) при тепловой сборке
	видов, конструкций, назначения и правил использования сборочных приспособлений, гидравлических и винтовых механических прессов, оборудования и оснастки для нагрева и охлаждения деталей при тепловой сборке
	видов, основных характеристик, назначения и правил применения kleев, припоев

	<p>способов и приемов лужения поверхностей, пайки мягкими и твердыми припоями</p> <p>основных характеристик деталей зубчатых и винтовых передач</p> <p>способы и приемы регулирования зубчатых и винтовых передач</p> <p>видов, конструкций и основных характеристик резьб и деталей резьбовых соединений</p> <p>способов и приемов сборки резьбовых соединений с контролем силы затяжки</p> <p>видов заклепок и заклепочных, шпоночных соединений</p> <p>способов и приемов сборки шпоночных соединений</p> <p>способов и приемов клепки</p> <p>видов, конструкций и основных характеристик подшипников качения и скольжения</p> <p>способов и приемов сборки и регулировки подшипниковых узлов на подшипниках качения и скольжения</p> <p>видов, конструкций и назначения штифтов</p> <p>способов и приемов сборки штифтовых соединений</p> <p>видов, основных характеристик, назначения и правил применения консистентных смазок и смазывающих жидкостей</p> <p>видов, конструкций, назначения и правил использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений</p> <p>порядка сборки сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов</p>
	<p>ПК 2.4. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах</p> <p>Навыки:</p> <p>подготовки рабочего места к выполнению технологической операции по испытанию сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов</p> <p>анализа исходных данных для испытания сложных</p>

	<p>машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов</p> <p>подготовки слесарно-монтажных, контрольно-измерительных инструментов и приспособлений к выполнению технологической операции по испытанию сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов</p> <p>подготовки сложных машиностроительных изделий, их деталей и узлов к гидравлическим, пневматическим и механическим испытаниям</p> <p>проведения гидравлических, пневматических и механических испытаний на стендах и прессах сложных машиностроительных изделий, их деталей и узлов</p> <p>контроля параметров сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов в процессе испытаний</p> <p>фиксации результатов испытаний сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов</p> <p>Умения:</p> <p>выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарно-монтажные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления</p> <p>монтировать трубопроводы для гидравлических и пневматических испытаний сложных машиностроительных изделий, их деталей и узлов</p> <p>подготавливать сложные машиностроительные изделия, их детали и узлы к гидравлическим и пневматическим испытаниям</p> <p>использовать гидравлические и пневматические испытательные стенды и оснастку для контроля герметичности сложных</p>
--	--

	<p>машиностроительных изделий, их деталей и узлов</p> <p>использовать методы контроля герметичности при гидравлических, пневматических испытаниях сложных машиностроительных изделий, их деталей и узлов</p> <p>использовать оборудование и оснастку для механических испытаний сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов</p> <p>документально оформлять результаты испытаний сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов</p> <p>выбирать схемы строповки деталей, узлов, механизмов и технологической оснастки</p> <p>управлять подъемом (снятием) деталей, узлов, механизмов и технологической оснастки</p> <p>поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности</p> <p>- применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении испытания</p>
	<p>Знания:</p> <p>требований к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении гидравлических, пневматических и механических испытаний сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов</p>
	<p>конструкций, устройств и принципов работы испытываемых сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов (амортизаторы, коленчатый вал, моторы, двигатели, диски роторов, компрессоров, турбин, кольца поршневые и стопорные,</p>

	<p>насосы поршневые, приводы к редукторам и др.)</p> <p>технических условий на испытания сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов</p> <p>видов, конструкций, назначения и правил использования сборочно-монтажных инструментов</p> <p>последовательности действий при испытаниях сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов</p> <p>методов гидравлических, пневматических и механических испытаний сложных машиностроительных изделий, их деталей и узлов</p> <p>основных технологических параметров испытательных стендов для гидравлических, пневматических и механических испытаний сложных машиностроительных изделий, их деталей и узлов</p> <p>методов контроля герметичности при гидравлических, пневматических и механических испытаниях сложных машиностроительных изделий, их деталей и узлов</p> <p>видов, основных характеристик, назначения и правил применения приборов контроля герметичности при гидравлических, пневматических и механических испытаниях</p> <p>правил оформления результатов испытаний</p> <p>правил строповки и перемещения грузов</p> <p>системы знаковой сигнализации при работе с машинистом крана</p> <p>положения трудового законодательства Российской Федерации, регулирующие оплату труда, режим труда и отдыха</p> <p>основ организаций системы</p>
--	---

		менеджмента качества организации
		видов и правил применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гидравлических, пневматических и механических испытаниях
		требований охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при гидравлических, пневматических и механических испытаниях
ПК 2.5. Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов	Навыки:	
	визуального определении дефектов обработанных поверхностей деталей	
	контроля линейных и угловых размеров, форм и взаимного расположения поверхностей деталей	
	контроля резьбовых поверхностей деталей	
	контроля шероховатости обработанных поверхностей деталей	
	контроля геометрических параметров сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов	
	контроля деталей зубчатых передач сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов	
	устранения дефектов, обнаруженных после испытания сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов	
Умения:		
	выявлять причины дефектов, предупреждать возможные дефекты при обработке поверхностей заготовок деталей сложных машиностроительных изделий	
	использовать стандартные и специальные контрольно- измерительные инструменты для контроля линейных и угловых размеров деталей сложных	

	<p>машиностроительных изделий с точностью до 7-го квадрата</p> <p>использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты, приспособления для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей сложных машинностроительных изделий с точностью до 9-й степени</p> <p>использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для контроля параметров резьбовых поверхностей деталей сложных машинностроительных изделий с точностью до 5-й степени</p> <p>контролировать шероховатость поверхностей деталей сложных машинностроительных изделий визуально-тактильным и инструментальными методами</p> <p>выявлять причины дефектов, предупреждать возможные дефекты при сборке сложных машинностроительных изделий, их узлов и механизмов</p> <p>использовать универсальные и специальные измерительные инструменты для контроля сложных машинностроительных изделий, их узлов и механизмов</p> <p>использовать инструменты и приспособления для контроля деталей зубчатых передач</p> <p>выбирать схемы строповки деталей, узлов, механизмов и технологической оснастки</p> <p>управлять подъемом (снятием) деталей, узлов, механизмов и технологической оснастки</p> <p>устранять дефекты герметичности сложных машинностроительных изделий, их деталей и узлов</p> <p>Знания:</p> <p>видов дефектов при обработке поверхностей заготовок деталей сложных машинностроительных</p>
--	---

		<p>изделий, их причины и способы предупреждения</p> <p>способов и приемов контроля геометрических параметров деталей сложных машиностроительных изделий</p> <p>видов, конструкций, назначения, возможностей и правил использования контрольно-измерительных инструментов для контроля линейных и угловых размеров с точностью до 7-го квалитета</p> <p>видов, конструкций, назначения, возможностей и правил использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с погрешностью не выше 9-й степени точности, резьбовых поверхностей с точностью до 5-й степени, шероховатости поверхностей</p> <p>видов дефектов сборочных соединений, их причин и способов предупреждения</p> <p>способов и приемов контроля геометрических параметров сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов</p> <p>правил строповки и перемещения грузов</p> <p>методов устранения дефектов после гидравлических и пневматических испытаний</p>
Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин	<p>ПК 3.1. Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической</p>	<p>Навыки:</p> <p>выбора инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки механизмов оборудования средней сложности</p> <p>демонтажа, монтажа механизмов оборудования средней сложности</p> <p>сборки, разборки механизмов оборудования средней сложности</p> <p>выполнения смазочных работ</p> <p>контроля взаимного расположения узлов и деталей</p>

	<p>безопасности, правил организации рабочего места</p>	<p>механизмов оборудования средней сложности после сборки и монтажа</p> <p>Умения:</p> <p>читать чертежи механизмов оборудования средней сложности</p> <p>подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности</p> <p>выбирать инструмент для производства работ по сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности</p> <p>использовать персональную вычислительную технику для просмотра чертежей механизмов оборудования средней сложности</p> <p>печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации</p> <p>выполнять подготовку механизмов оборудования средней сложности к сборке</p> <p>производить сборку, разборку механизмов оборудования средней сложности в соответствии с технической документацией</p> <p>выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования</p> <p>разбирать и собирать шкивы, муфты механизмов оборудования средней сложности</p> <p>производить измерения деталей и узлов механизмов оборудования средней сложности при помощи контрольно-измерительных инструментов</p> <p>изготавливать приспособления для разборки и сборки механизмов оборудования средней сложности</p> <p>осуществлять строповку и перемещение механизмов оборудования средней сложности</p>
--	--	--

	<p>с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места</p>
	<p>контролировать взаимное расположение узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности после сборки и монтажа</p>
	<p>Знания:</p> <p>требований, предъявляемых к рабочему месту для производства работ по сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности</p>
	<p>видов, конструкций, назначения, возможностей и правил использования инструментов и приспособлений для производства работ по сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности</p>
	<p>прикладных компьютерных программ для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них</p>
	<p>основных форматов представления электронной графической и текстовой информации</p>
	<p>последовательности монтажа, демонтажа механизмов оборудования средней сложности</p>
	<p>последовательности сборки, разборки механизмов оборудования средней сложности</p>
	<p>последовательности разборки и сборки шкивов, муфт</p>
	<p>наименования, маркировки и правил применения масел, моющих составов и смазок</p>
	<p>методов и способов контроля качества разборки и сборки механизмов оборудования средней сложности</p>
	<p>правил проведения грузоподъемных операций при перемещении грузов в пределах</p>

		рабочего места
	ПК 3.2. Выполнять ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин	<p>Навыки:</p> <p>изучения конструкторской и технологической документации на ремонтируемые механизмы оборудования средней сложности</p> <p>подготовки рабочего места при ремонте механизмов оборудования средней сложности</p> <p>выбора оборудования, инструмента и приспособлений для ремонта механизмов оборудования средней сложности</p> <p>слесарной обработки деталей и узлов механизмов оборудования средней сложности с точностью до 7-го квалитета</p> <p>сверления, зенкерования и развертывания отверстий в деталях механизмов оборудования средней сложности с точностью до 7-го квалитета</p> <p>Умения:</p> <p>читать чертежи механизмов оборудования средней сложности</p> <p>подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности</p> <p>выбирать станки, инструмент и приспособления для производства работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности</p> <p>определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности</p> <p>производить разметку цилиндрических поверхностей деталей механизмов оборудования средней сложности</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнять опиливание и распиливание деталей механизмов оборудования средней сложности различной конфигурации <p>выполнять шабрение плоских</p>

	<p>поверхностей деталей механизмов оборудования средней сложности</p>
	<p>шаржировать притирочные и доводочные круги, плиты и притиры при ремонте механизмов оборудования средней сложности</p>
	<p>полировать плоские поверхности деталей механизмов оборудования средней сложности</p>
	<p>контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей механизмов оборудования средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов</p>
	<p>устанавливать и закреплять детали механизмов оборудования средней сложности в зажимных приспособлениях различных видов</p>
	<p>выбирать и подготавливать к работе режущий, слесарно-сборочный и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности при ремонте механизмов оборудования средней сложности</p>
	<p>использовать ручной механизированный инструмент и сверлильные станки для обработки отверстий в деталях механизмов оборудования средней сложности</p>
	<p>устанавливать режим обработки деталей механизмов оборудования средней сложности в соответствии с технологической документацией</p>
	<p>контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей механизмов оборудования средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов</p>
	<p>Знания:</p>

	требований, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности
	видов, конструкций, назначения, возможностей и правил использования оборудования, инструментов и приспособлений для производства работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности
	видов ремонтов промышленного оборудования средней сложности
	основные механические свойства обрабатываемых материалов
	систем допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости
	типовых дефектов при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения
	способов устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки
	способов распиливания криволинейных отверстий
	способов опиливания деталей различной конфигурации
	способов проверки припасовки деталей со сложной конфигурацией
	способов шабрения плоских поверхностей
	способов и последовательностей выполнения доводочных и притирочных работ
	способов выполнения полировальных работ на плоских поверхностях
	способов шаржирования притирочных и доводочных кругов, плит и притиров
	материалов, применяемые при доводке и притирке, их свойства и правила применения
	правил и последовательностей проведения измерений
	методов и способов контроля

		размеров деталей и узлов после слесарной и механической обработки
		требований к шероховатости поверхности после слесарной и механической обработки
		принципов действия сверлильных станков
		режимов механической обработки на сверлильных станках
	ПК 3.3. Осуществлять регулировку механизмов отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин	Навыки: изучения конструкторской и технологической документации на регулируемое простое оборудование подготовки рабочего места при регулировке простого оборудования выбора оборудования, инструмента и приспособлений для регулировки простого оборудования выполнения работ по регулировке простого оборудования использования контрольно-измерительных инструментов для контроля качества выполняемых работ по регулировке простого оборудования сдачи простого оборудования после регулировки и испытания испытания простого оборудования Умения: читать чертежи простого оборудования подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке простого оборудования выбирать инструмент для производства работ по регулировке простого оборудования контролировать качество выполнения работ по

	<p>регулировке простого оборудования</p> <p>выполнять регулировку простого оборудования в правильной технологической последовательности</p> <p>проверять правильность срабатывания приборов управления простого оборудования</p> <p>осуществлять предъявление и сдачу простого оборудования после проведения регулировочных работ</p> <p>проводить испытания простого оборудования в правильной последовательности</p> <p>производить оформление результатов испытания простого оборудования</p> <p>использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления документов по результатам испытаний простого оборудования</p>
	<p>Знания:</p> <p>требований, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по регулировке простого оборудования</p>
	<p>видов, конструкций, назначения, возможностей и правил использования инструментов и приспособлений для производства работ по регулировке простого оборудования</p>
	<p>устройств и принципов действия простого оборудования</p>
	<p>основных технических данных и характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин</p>
	<p>порядка регулировки простого оборудования</p>
	<p>правил и порядка сдачи и приемки отремонтированного оборудования</p>
	<p>порядка оформления результатов испытаний</p>
	<p>видов и правил применения</p>

		<p>средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по регулировке простого оборудования</p> <p>требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при регулировке простого оборудования</p>
<p>ПК 3.4. Определять дефектацию отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин</p>	<p>Навыки:</p> <p>изучения конструкторской и технологической документации на дефектуемое простое оборудование</p>	<p>подготовки рабочего места при дефектации простого оборудования</p>
	<p>выбора оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации простого оборудования</p>	<p>выявления дефектов простого оборудования</p>
	<p>заполнения документации по результатам дефектации простого оборудования</p>	<p>Умения:</p> <p>читать чертежи простого оборудования</p>
	<p>подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации простого оборудования</p>	<p>подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации простого оборудования</p>
	<p>выбирать оборудование, инструменты и приспособления для производства работ по дефектации простого оборудования</p>	<p>выбирать оборудование, инструменты и приспособления для производства работ по дефектации простого оборудования</p>
	<p>использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа простого оборудования</p>	<p>использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа простого оборудования</p>
	<p>производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа простого оборудования</p>	<p>производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа простого оборудования</p>
	<p>принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей</p>	<p>принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей</p>

	<p>простого оборудования</p> <p>заполнять документы по результатам дефектации простого оборудования в соответствие с требованиями, предъявляемыми к ним</p>
	<p>использовать текстовые редакторы (процессоры) для создания документов по результатам дефектации простого оборудования</p>
	<p>Знания:</p> <p>требований, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по дефектации простого оборудования</p>
	<p>видов, конструкций, назначения, возможностей и правил использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации простого оборудования</p>
	<p>технических требований, предъявляемые к простому оборудованию</p>
	<p>методов дефектации узлов и деталей простого оборудования</p>
	<p>видов износа узлов и деталей простого оборудования</p>
	<p>факторов, влияющих на интенсивность износа механизмов простого оборудования</p>
	<p>допустимых норм износа механизмов простого оборудования</p>
	<p>брakovочных признаков механизмов простого оборудования</p>
	<p>типовых дефектов простого оборудования</p>
	<p>видов документов, заполняемых по результатам дефектации простого оборудования</p>
	<p>порядка заполнения документов по результатам дефектации простого оборудования</p>

Раздел 5. Структура образовательной программы

5.1. Учебный план по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ

5.1.1. Учебный план по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)

Цветом выделены блоки программы, реализуемые на площадке работодателя

Индекс	Наименование	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах					Рекомендуемый семестр изучения
				Теоретические занятия	Лабораторные и практические занятия	Практики	Самостоятельная работа /консультации	Промежуточная аттестация	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Обязательная часть образовательной программы									
Блок ООД (10-11 класс)									
ООД Базовые дисциплины		956		410	546				
ООД 1	Русский язык	72		36	36				1-2
ООД 2	Литература	108		54	54				1-2
ООД 3	История	136		90	46				1-2
ООД 4	Обществознание	72		38	34				2
ООД 5	География	72		44	28				1
ООД 6	Иностранный язык	72		2	70				2
ООД 7	Информатика	108		28	80				1-2
ООД 8	Физическая культура	72		14	58				1-2
ООД 9	Основы безопасности жизнедеятельности	68		22	46				2
ООД 10	Химия	72		34	38				2
ООД 11	Биология	72		48	24				1
ООД 12	Индивидуальный проект	32			32				1-2
ОДП	Профильные дисциплины	520		372	148				

ОДП 1	Математика	340		226	114				1-3
ОДП 2	Физика	180		146	34				1-3
СГ	Социально-гуманитарный цикл	406		90	306		10		
СГ 01	История России	54		34	18		2		3
СГ 02	Иностранный язык в профессиональной деятельности	66			64		2		4
СГ 03	Безопасность жизнедеятельности	68		32	34		2		3
СГ 04	Физическая культура	146			146				3-5
СГ 05	Основы финансовой грамотности	36		12	22		2		5
СГ 06	Основы бережливого производства	36		12	22		2		6
ПП	Профессиональная подготовка								
ОП	Общепрофессиональный блок	318							
ОП 01	Материаловедение	70		30	38		2		2
ОП 02	Техническая графика	80		28	44		8		3
ОП 03	Допуски, посадки, технические измерения	64		28	34		2		3
ОП 04	Технология выполнения слесарных и сборочных работ	48		22	24		2		2
ОП 05	Информационные технологии в профессиональной деятельности	56		10	44		2		6
ПМ	<i>Профессиональные модули</i>								
ПМ.01	<i>Выполнение работ по изготовлению инструмента</i>								
МДК 01.01	Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента	210		88	112		10		3-4
УП.01	Учебная практика	180	180						2-3
ПП.01	Производственная практика	216	216						4
	Квалификационный экзамен								4
ПМ.02	<i>Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения</i>	643		66	134		10		
МДК 02.01	Технология сборки, регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения	210		66	134		10		5
УП.02	Учебная практика	108	108						5
ПП.02	Производственная практика	324	324						5

	Квалификационный экзамен								5
ПМ.03	Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов	1002		114	156		12		
МДК 03.01	Технология ремонта и технического обслуживания узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	210		74	126		10		
МДК 03.02	Организация ремонта и работ по предупреждению аварий компании ПАО «Северсталь» в условиях цифровой экономики	72		40	30		2		4-5
УП.03	Учебная практика	144	144						6
ПП.03	Производственная практика	576	576						6
ГИА.00	Государственная итоговая аттестация в форме демонстрационного экзамена	36							
Итого:		4428							

5.2. Примерный план обучения на предприятии (на рабочем месте)

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ/ МДК		ПК/ОК код (или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка	<i>Ответственный от предприятия (при необходимости)</i>
		Код	Название					
1.	<p>Выполнение слесарной обработки на металлорежущих станках</p> <p>Изготовление и сборка режущих инструментов (средней сложности и сложных)</p> <p>Изготовление и сборка измерительных инструментов (средней сложности и сложных)</p> <p>Изготовление и сборка приспособлений (средней сложности и сложных)</p> <p>Термическая обработка инструментов (средней сложности и сложных)</p> <p>Выполнение и ремонт резьбовых соединений.</p> <p>Выполнение и ремонт шпоночных и шлицевых соединений.</p> <p>Ремонт и восстановление режущего и измерительного инструмента, приспособлений (средней сложности и сложных)</p>	ПМ.01	<p>Выполнение слесарных работ по изготовлению инструмента</p>	ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4	216 ч	4	Участок слесарной обработки	

2.	<p>Испытание собранных узлов и механизмов на специальных стендах</p> <p>Регулировка узлов по итогам испытаний</p> <p>Внешняя отделка и окраска машин, оборудования и агрегатов</p> <p>Подготовка универсального и специализированного высокоточного инструмента, специализированных и высокопроизводительных приспособлений, оснастки и оборудования</p> <p>Проверка сложного уникального и прецизионного металлорежущего оборудования на точность</p> <p>Управление подъемно-транспортным оборудованием с пола</p> <p>Строповка и увязка грузов для подъема, перемещения</p> <p>Сборка, регулировка и испытание узлов и механизмов средней сложности</p> <p>Сборка сложных машин, агрегатов и станков под руководством слесаря более высокой квалификации</p> <p>Запрессовывать детали на гидравлических и винтовых механических прессах</p>	ПМ.02	Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4 ПК 2.5	432 ч	5	Участок сборки машин и оборудования	
----	---	-------	---	--	-------	---	-------------------------------------	--

	Статическая и динамическая балансировка узлов машин и деталей простой и сложной конфигурации на специальных балансировочных станках Монтаж трубопроводов, работающих под давлением воздуха и агрессивных спецпродуктов Испытание сосудов, работающих под давлением, а также испытывать на глубокий вакуум Испытание собранных узлов и механизмов на стендах и прессах гидравлического давления, на специальных установках Устранение дефектов, обнаруженных при сборке и испытании узлов и механизмов						
3.	Выполнение размерной обработки деталей при ремонте Выполнение пригоночных операций слесарной обработки при ремонте Выбор ручного и механизированного инструмента, приспособлений для производства монтажных работ относительно собираемых/разбираемых узлов и механизмов Демонтаж и монтаж сборочных	ПМ.03	Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов	ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4	720	6	Участок технического обслуживания и ремонта механизмов и машин

<p>единиц</p> <p>Выбор и подготовка к работе режущего и контрольно-измерительного инструмента, приспособлений</p> <p>Подготовка к работе обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков</p> <p>Механическая обработка деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках</p> <p>Устранение овальности или конусности сопряженных деталей</p> <p>Восстановление деталей с плоскими сопрягаемыми поверхностями (направляющие станин, планки, клинья)</p> <p>Ремонт валов, осей, винтов, восстановление центровых отверстий</p> <p>Ремонта валов, подшипников, шкивов, ременных, зубчатых и цепных передач, соединительных муфт, механизмов преобразования движения</p> <p>Подготовка универсальных приспособлений, рабочего и контрольно-измерительного инструмента</p> <p>Регулировка простых</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>механизмов (рычаги, блоки, клинья, винты, зубчатые колеса и др.)</p> <p>Смазка простых механизмов, пополнения и замена смазки, выбор смазочного материала</p> <p>Промывка деталей простых механизмов</p> <p>Подтяжка крепежа деталей простых механизмов, выбор инструментов и приспособлений</p> <p>Замена деталей простых механизмов</p> <p>Визуальный контроль изношенности механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Диагностика рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Выбор стропов в зависимости от веса, размера, конфигурации и места строповки груза.</p> <p>Частичная разборка станка</p> <p>Замена смазки: слив отработки; очистка и промывка масляных картеров, емкостей от примесей, осадка и грязи; промывка системы щелочным раствором; промывка системы маслом, заправка системы</p>							
--	--	--	--	--	--	--	--

<p>свежим маслом</p> <p>Слесарная обработка деталей различной сложности при ремонтных работах</p> <p>Механическая обработка деталей различной сложности при ремонтных работах</p> <p>Ремонт основных металлорежущих станков: токарно-винторезного, фрезерного, сверлильного, шлифовального</p> <p>Испытание оборудования по окончанию ремонтных работ</p> <p>Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Техническое обслуживание металлорежущих станков (токарно-винторезного, фрезерного, сверлильного, шлифовального): наружный визуальный осмотр, частичная разборка станка или вскрытие отдельных узлов, замена смазки, проверка технологической и геометрической точности станка</p>							
--	--	--	--	--	--	--	--

План обучения на рабочем месте содержит тематический и календарный план-график практической подготовки среднего профессионального образования и служит основой для составления и дальнейшего обучения по плану выполнения работ на предприятии.

5.3. Календарный учебный график

5.3.1. По программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих

1 күпс

2 kpc

3 курс

шпарк		Компоненты программы	Сентябрь				Октябрь				Ноябрь				Декабрь				Январь				Февраль				Март				Апрель				Май				Июнь							
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4									
ОПБ	Обязательный профессиональный блок		2-8	9-15	16-22	23-29	30-6	7-13	14-20	21-27	28-3	4-10	11-17	18-24	25-1	2-8	9-15	16-22	23-29	30-5	6-12	13-19	20-26	27-2	3-9	10-16	17-23	24-2	3-9	10-16	17-23	24-30	31-6	7-13	14-20	21-27	28-4	5-11	12-18	19-25	26-1	2-8	9-15	16-22	23-29	и _т ото
МДМ. 01	Базовые компетенции в слесарной обработке материалов																																													
ОП 04	Иностранный язык в профессиональной деятельности	1 2	1 2																																				0							
ОП 05	Физическая культура	6	6																																			32								
МДМ. 02	Основы цифровой экономики																																													
ДПБ 1	Дополнительный профессиональный блок (по запросу работодателя)																																													
ОПд.0 6	Информационные технологии в профессиональной деятельности	6	6																																			32								
ОПд.0 7	Основы финансовой грамотности и предпринимательства																																					66								

Раздел 6. Условия реализации образовательной программы

6.1. Требования к материально-техническому обеспечению образовательной программы

6.1.1. Специальные помещения должны представлять 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 и воспитательной работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования стандартов.

Перечень специальных помещений

Кабинеты:

История России, Иностранный язык в профессиональной деятельности, Безопасность жизнедеятельности, Физическая культура, Основы финансовой грамотности, Основы бережливого производства.

Техническая графика, Допуски, посадки и технические измерения, Технология выполнения слесарных и сборочных работ.

Лаборатории:

Материаловедения

Мастерские:

Зона под вид работ Универсальные слесарные работы

Спортивный комплекс

Залы:

- библиотека, читальный зал с выходом в интернет;
- актовый зал;

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

Образовательная организация, реализующая программу по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, должна располагать 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 в разрезе выбранных траекторий. Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения включает в себя:

6.1.2.1. Оснащение кабинетов

История России, Иностранный язык в профессиональной деятельности, Безопасность жизнедеятельности, Основы финансовой грамотности, Основы бережливого производства

№	Наименование оборудования	Техническое описание
Основное оборудование		
1.	Рабочее место преподавателя	
2.	Рабочие места обучающихся	
3.	Интерактивные комплексы (плакаты)	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Интерактивная панель Teach Touch	

Кабинет Техническая графика

№	Наименование оборудования	Техническое описание
Основное оборудование		
1.	Рабочее место преподавателя	
2.	Рабочие места обучающихся	
3.	Интерактивные комплексы (плакаты)	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Интерактивная панель Teach Touch	

Кабинет Допуски, посадки и технические измерения

№	Наименование оборудования	Техническое описание
Основное оборудование		
1.	Рабочее место преподавателя	
2.	Рабочие места обучающихся	
3.	Интерактивные комплексы (плакаты)	
4.		
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Интерактивная панель Teach Touch	

Кабинет Технология выполнения слесарных и сборочных работ

№	Наименование оборудования	Техническое описание
Основное оборудование		
1.	Рабочее место преподавателя	
2.	Рабочие места обучающихся	
3.	Интерактивные комплексы (плакаты)	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Интерактивная панель Teach Touch	

Кабинет Информационные технологии в профессиональной деятельности

№	Наименование оборудования	Техническое описание
Основное оборудование		
1.	Рабочее место преподавателя	
2.	Рабочие места обучающихся	
3.	Интерактивные комплексы (плакаты)	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Интерактивная панель Teach Touch	

Лаборатория «Материаловедение»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
Основное оборудование		
1.	Коллекция металлографических образцов «Конструкционные стали и сплавы»	
2	Комплект учебного оборудования «Изучение микроструктуры стали»	
3	Комплект учебного оборудования «Изучение микроструктуры углеродистой стали в равновесном	

	состоянии»	
4	Комплект учебного оборудования «Изучение микроструктуры чугунов»	
5	Комплект учебного оборудования «Изучение микроструктуры цветных металлов»	
6	Лаборатория металлографии (комплектация №1)	
7	Лаборатория металлографии (комплектация №2)	
8	Учебное оборудование «Определение твердости стали и сплавов»	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1	Интерактивная панель Teach Touch	
2	Ноутбук преподавателя Acer	
Дополнительное оборудование		
1	Парты – 13 штук, стулья 26 штук	
2	Стол преподавателя 2 штуки	

Мастерская «Универсальные слесарные работы»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1	Табурет	Сиденье с четырьмя устойчивыми ножками
2	Набор слесарного инструмента	Набор инструмента для проведения слесарно-монтажных и ремонтных работ. Качественная углеродистая сталь. Хромированное покрытие. Эргономичные рукоятки. Рабочие поверхности закалены. Надежный пластиковый кейс для хранения и переноски инструмента.
3	Слесарный верстак с тисками	Высота стола, мм не менее 866. Максимальная нагрузка на стол, кг не менее 290. Длина рабочего стола, мм не менее 695. Ширина рабочего стола, мм не менее 1350
4	Вертикальный сверлильный станок	Габаритные размеры (ДхШхВ) не более 711x968x2355 мм. Масса нетто/брутто не более 959/1055 кг. Предназначен для сверления, развёртки, зенкования, нарезания внутренних резьб, цекования. Оснащен системой подачи СОЖ в зону резания. Предусмотрена функция автоматического сверления глубоких отверстий со ступенчатой подачей и регулировкой глубины сверления
5	Радиально-сверлильный станок	Мощность двигателя: не менее 1,05 кВт. Мощность насоса СОЖ: не менее 0,35 кВт. Размер основания, мм не менее 1190x648x151 мм. Габаритные размеры (ДхШхВ): не менее 1231x623x1266 мм. Масса нетто/брутто не более 511/545 кг.
6	Точильно-шлифовальный станок	Частота вращения вала, не менее 1500 мин-1. Максимальная скорость резания, м/с не менее 19,2. Мощность электродвигателя, кВт не более 2,31. Ток

		питающей сети переменный трехфазный 50 Гц, не более 380 В. Габаритные размеры станка: длина, мм не более 565. ширина, мм не более 385. высота без светильника, мм не более 543. Масса, кг не более 65
7	Листогибочный станок	Максимальная рабочая длина, мм более 2015. Максимальная высота подъема верхней прижимной сегментной балки, мм не менее 45. Габариты, мм не более 2477x945x1324. Масса нетто/брутто, кг не более 499/648.
8	Трубогиб	Напряжение не более 380 В. Мощность не менее 1.44 кВт. Обороты двигателя не менее 1380 об/мин. Размеры в упаковке не более 735x635x1035 мм. Масса, не более 266 кг
9	Пресс	Номинальное усилие, кН не менее 19. Ход штока, мм более 59. Открытая высота, мм от не менее 145 до не более 255. Размеры рабочей поверхности стола, мм не менее 315x266
10	Станок отрезной	Габариты станка (ДxШxВ), корпус не более 989x629x955 мм, стойка не более 775x585x477 мм. Масса нетто/брутто, кг не более 199/218.
11	Углошлифовальная машина	Диаметр диска, мм более 120. Посадочный диаметр, мм не менее 22. Резьба шпинделя не менее М14. Вес нетто, кг не более 3. Габариты без упаковки, мм не более 366x145x154
12	Электродрель	Мощность не менее 1045 Вт. Тип патрона ключевой или быстрозажимной. Максимальный размер патрона не менее 12,5 мм. Число скоростей не менее 2 шт.
13	Гайковерт	Давление, атм не более 6,5. Max крутящий момент, Нм не менее 911. Частота вращения шпинделя, об/мин не менее 6000. Max размер крепежа, мм не менее 15. Наличие удара
14	Тиски станочные для сверлильных станков	Крепление к станку 4 или 5 пазам и шлифованной поверхности. Перемещение осуществляется поворотом шарнирной рукояти. Высота губок составляет: не менее 21 мм. Размеры каждого паза: не менее 68 x 14 мм. Расстояние между соседними пазами: не менее 24,3 мм. Расстояние между центрами пазов: не менее 133 мм. Рабочий ход, не менее 95 мм. Ширина губок, не менее 98 мм. Материал корпуса чугун или сталь. Материал губок сталь.

6.1.2.2. Оснащение помещений, задействованных при организации самостоятельной и воспитательной работы.

Кабинет «Библиотека»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Основное оборудование		
1	Компьютеры, количество 16	
2	Рабочие места для студентов	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1	Интерактивная панель Teach Touch	

6.1.2.5. Оснащение баз практик

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и (или) в организациях машиностроительного профиля и требует наличия

оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов профессионального мастерства и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации по компетенции **«Обработка листового металла»** (или их аналогов).

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

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

Наименование рабочего места, участка «Участок слесарной обработки»

Наименование рабочего места, участка «Участок ремонта машиностроительного оборудования»

Наименование рабочего места, участка «Участок работ по сборке оборудования»

6.1.3. Допускается замена оборудования его виртуальными аналогами.

6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

6.2.1. Библиотечный фонд образовательной организации должен быть укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями по каждой дисциплине (модулю) из расчета не менее 0,25 экземпляра каждого из изданий, указанных в рабочих программах дисциплин (модулей) в качестве основной литературы, на одного обучающегося из числа лиц, одновременно осваивающих соответствующую дисциплину (модуль).

В случае наличия электронной информационно-образовательной среды допускается замена печатного библиотечного фонда предоставлением права одновременного доступа не менее 25 процентов обучающихся к цифровой (электронной) библиотеке.

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

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

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

6.2.3. Перечень необходимого комплекта лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства.

№ п/п	Наименование лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства	Количество
1	САПР Ассоль	12

2	NCS симулятор ЧПУ	12
3	T-flex 2 и 3 D моделирование	12
4	AutoCAD	12
5	Электронные плакаты по спецпредметам	12
6	САПР Ассоль	12

6.3. Требования к практической подготовке обучающихся

6.3.1. Практическая подготовка при реализации образовательных программ среднего профессионального образования направлена на совершенствование модели практико-ориентированного обучения, усиление роли работодателей при подготовке квалифицированных рабочих, служащих 15.01.35 Мастер слесарных работ путем расширения компонентов (частей) образовательных программ, предусматривающих моделирование условий, непосредственно связанных с будущей профессиональной деятельностью, а также обеспечения условий для получения обучающимися практических навыков и компетенций, соответствующих требованиям, предъявляемым работодателями к квалификациям специалистов, рабочих.

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

6.3.3. Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется на рабочем месте предприятия работодателя (профильной организации) при проведении практических и лабораторных занятий, выполнении курсового проектирования, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;

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

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

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

6.3.5. Практическая подготовка организуется в учебных, учебно-производственных лабораториях, мастерских, учебно-опытных хозяйствах, учебных полигонах, учебных базах практики и иных структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) профильных организаций на основании договора о практической подготовке обучающихся, заключаемого между образовательной организацией и профильной организацией (работодателем), осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы.

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

организованных в форме демонстрационного экзамена, в том числе на рабочем месте работодателя (профильной организации).

6.4. Требования к организации воспитания обучающихся

6.4.1. Воспитание обучающихся при освоении ими основной образовательной программы осуществляется на основе включаемых в настоящую образовательную программу примерной рабочей программы воспитания и примерного календарного плана воспитательной работы (приложение 4).

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

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

6.5. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

6.5.1. Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности мастер слесарных работ, и имеющими стаж работы в данной профессиональной области не менее трех лет.

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

Работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации не реже одного раза в три года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, указанной в пункте 1.15 ФГОС СПО, а также в других областях профессиональной деятельности и (или) сферах профессиональной деятельности при условии соответствия полученных компетенций требованиям к квалификации педагогического работника.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), имеющих опыт деятельности не менее трех лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, указанной в пункте 1.15 ФГОС СПО, в общем числе педагогических работников, обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей образовательной программы, должна быть не менее 25 процентов.

6.6. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы

6.6.1. Примерные расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы¹

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы осуществляются в соответствии с Перечнем и составом

стоимостных групп профессий и специальностей по государственным услугам по реализации основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования — программ подготовки специалистов среднего звена, итоговые значения и величина составляющих базовых нормативов затрат по государственным услугам по стоимостным группам профессий и специальностей, отраслевые корректирующие коэффициенты и порядок их применения, утвержденным Минпросвещения России 1 июля 2021 г. № АН-16/11вн.

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 оценочных материалов 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 СПО.

7.2. Выпускники, освоившие программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, сдают ГИА в форме демонстрационного экзамена.

Государственная итоговая аттестация завершается присвоением квалификации квалифицированного рабочего, служащего: слесарь-инструментальщик, слесарь механосборочных работ, слесарь-ремонтник.

7.3. Для государственной итоговой аттестации образовательной организацией разрабатывается программа государственной итоговой аттестации и оценочные материалы.

7.4. Оценочные материалы для проведения ГИА включают типовые задания для демонстрационного экзамена, примеры тем дипломных работ, описание процедур и условий проведения государственной итоговой аттестации, критерии оценки.