

Частное учреждение –
Организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр «Технопроф»

**Основная программа профессионального обучения –
программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих,
должностям служащих
«104736 Слесарь-инструментальщик»**

Квалификация: 2 разряд

г. Ульяновск

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Основная программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих «104736 Слесарь-инструментальщик» (далее - программа) разработана в соответствии с нормами Федерального закона от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», с учетом требований Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 14 июля 2023 г. № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение», Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 г. № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным общеобразовательным программам», Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 19 марта 2025 г. № 125н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-инструментальщик» (далее – профстандарт 40.028).

Структура и содержание программы представлены пояснительной запиской, учебным планом, календарным учебным графиком, учебно-тематическим планом, рабочей программой теоретического и производственного обучения, планируемыми результатами освоения, квалификационной характеристикой, организационно-педагогическими условиями реализации программы, формами проверки знаний и оценочными материалами.

Цель реализации программы: формирование профессиональных знаний, умений и навыков по профессии рабочего «Слесарь-инструментальщик» в рамках 2-го уровня квалификации профессиональной деятельности «Изготовление и ремонт инструментов и приспособлений», предусмотренной профстандартом 40.028, с присвоением 2 квалификационного разряда.

Категория обучающихся: лица в возрасте старше восемнадцати лет при наличии образования, не ниже среднего общего образования (далее - слушатели).

Срок обучения: 160 академических часов, из них теоретическое обучение – 40 академических часов, производственное обучение – 120 академических часов.

Режим занятий: 8 академических часов в день.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			лекции	произв. обуч-е	
1	Общетехнический курс	8	8	-	зачет
2	Специальный курс	24	24	-	зачет
3	Охрана труда	6	6	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
5	Итоговая аттестация	2	2	-	-
	Всего часов	160	40	120	-

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Календарные дни									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л, КЗ	Л	Л	Л, КЗ	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО
Календарные дни									
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	КПР	Л, ИА

Обозначения: Л – лекции, КЗ – контроль знаний (зачет), ПО – производственное обучение, КПР – квалификационная пробная работа, ИА – итоговая аттестация.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			лекции	произв. обуч-е	
1	Общетехнический курс	8	8	-	зачет
1.1	Материаловедение	2	2	-	-
1.2	Чтение чертежей	2	2	-	-
1.3	Электротехника	2	2	-	-
1.4	Допуски, посадки и технические измерения	2	2	-	-
2	Специальный курс	24	52	-	зачет
2.1	Основы слесарного дела	4	4	-	-
2.2	Основные сведения о слесарно-сборочных работах	4	4	-	-
2.3	Проверочный и контрольно-измерительный инструмент	8	8	-	-
2.4	Технология изготовления и ремонта измерительного, режущего инструмента и станочных приспособлений	8	8	-	-
3	Охрана труда	6	6	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
4.1	Ознакомление с производством. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности	8	-	8	-
4.2	Обучение выполнению основных слесарных операций	16	-	16	-
4.3	Обучение работе на станочном оборудовании	16	-	16	-
4.4	Изготовление и ремонт станочных приспособлений	16	-	16	-
4.5	Изготовление и ремонт измерительных и режущих инструментов	16	-	16	-
4.6	Самостоятельное выполнение работ	40	-	40	-
4.7	Квалификационная пробная работа	8	-	8	-
5	Итоговая аттестация	2	2	-	экзамен
	Всего часов:	160	40	120	-

ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ

В результате освоения программы обучающийся должен освоить выполнение предусмотренных профстандартом 40.028 трудовых функций и сформировать профессиональные компетентности, необходимые для выполнения работ, предусмотренных квалификационной характеристикой по данной профессии и квалификации.

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалифика- ции	наименование	код	уровень (подуровень) квалифика- ции
А	Изготовление, регулировка и ремонт простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств с точностью по 12–14-му качеству	2	Слесарная обработка простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству с применением универсальных приспособлений	А/01.2	2
			Сборка и регулировка простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств	А/02.2	2
			Ремонт простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств	А/03.2	2

Наименование	Слесарная обработка простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству с применением универсальных приспособлений	Код	А/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	---	---

Трудовые действия	Определение последовательности обработки, содержания и технологических режимов слесарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству по конструкторской и технологической документации
	Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству
	Разметка и вычерчивание заготовок для простых деталей прямолинейных очертаний
	Рубка и резка заготовок простых деталей
	Гибка и правка простых деталей
	Опиливание простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству
	Контроль размеров, формы, расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству
	Контроль шероховатости поверхностей простых деталей с шероховатостью более Ra 0,8 мкм
	Нарезание резьб метчиками и плашками в простых деталях
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию на простые детали с точностью размеров по 12–14-му качеству
	Выполнять разметку заготовок простых деталей прямолинейных очертаний
	Выполнять рубку и резку заготовок простых деталей
	Выполнять гибку и правку простых деталей
	Выполнять опилование простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству
	Использовать станки и механизированные инструменты для изготовления простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству
	Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

	Контролировать размеры, форму и расположение поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству
	Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей с параметром шероховатости более Ra 0,8 мкм
	Нарезать резьбы метчиками и плашками в простых деталях
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения рабочих чертежей, технологической документации
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды технологической документации, используемой в организации
	Методы и приемы разметки и вычерчивания заготовок для простых деталей прямолинейных очертаний
	Технологические методы и приемы слесарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству
	Конструкции, технологические возможности и правила эксплуатации станков и механизированных инструментов для слесарной обработки простых деталей
	Виды, основные параметры и особенности применения инструментов для слесарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству
	Виды, основные параметры и особенности применения универсальных приспособлений для слесарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству
	Основные виды дефектов при слесарной обработке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству и (или) параметром шероховатости более Ra 0,8 мкм, их причины, способы предупреждения и устранения
	Назначение, конструкции и правила применения приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Свойства конструкционных и инструментальных материалов, используемых в приспособлениях, инструментах и контрольно-измерительных средствах
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств, используемых при слесарной обработке в организации
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ
Другие характеристики	-

Наименование	Сборка и регулировка простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Определение последовательности обработки, содержания и технологических режимов сборки и регулирования простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств по конструкторской и технологической документации
	Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции сборки и регулировки простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств

	Сборка простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Регулировка простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Контроль размеров, формы, расположения поверхностей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
Необходимые умения	Читать и анализировать чертеж и технологическую карту на простые приспособления, инструменты и контрольно-измерительные средства
	Проверять комплектность и качество деталей собираемых простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Устанавливать, закреплять опоры, установочные и направляющие детали и узлы простых приспособлений
	Устанавливать детали подвижных соединений простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Устанавливать, выверять и фиксировать взаимное положение деталей и узлов простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Выполнять совместную обработку нескольких деталей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Регулировать простые приспособления, инструменты и контрольно-измерительные средства
	Проверять простые приспособления, инструменты и контрольно-измерительные средства в работе
	Контролировать размеры, форму, расположение поверхностей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения чертежей, технологической документации
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Обозначение на чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Методы установки, выверки, закрепления деталей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Методы совместной обработки нескольких деталей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Методы и оборудование для регулировки простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Конструкция, технологические возможности и правила использования технологической оснастки для сборки и регулировки простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Основные виды дефектов, возникающих при сборке простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств, их причины, способы предупреждения и устранения
	Назначение, конструкции и правила применения простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Свойства конструкционных и инструментальных материалов, используемых в простых приспособлениях, инструментах и контрольно-измерительных средствах
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ
Другие характеристики	-

Наименование	Ремонт простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств	Код	A/03.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Определение последовательности обработки, содержания и технологических режимов ремонта и восстановления простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств по конструкторской и технологической документации
	Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции ремонта простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Разборка простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Чистка и промывка деталей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Дефектация деталей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Восстановление и ремонт деталей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Сборка простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Наладка и регулировка простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Контроль эксплуатационных параметров, контроль соответствия техническим требованиям простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств после ремонта
	Заполнение документов по результатам дефектации и контроля простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию на ремонт простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Выполнять разборку простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Выполнять чистку и промывку деталей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Определять дефекты и износ деталей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Производить восстановление и ремонт деталей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Выполнять сборку простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Выполнять наладку и регулировку простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Контролировать эксплуатационные параметры простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Заполнять документы по результатам дефектации и контроля простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации на ремонт простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Обозначение на чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Методы, оборудование и инструмент для выполнения разборки-сборки, чистки и дефектации простых приспособлений, инструментов и

	контрольно-измерительных средств
	Методы установки, выверки, закрепления деталей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Методы, оборудование и инструмент для восстановления и ремонта деталей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Методы, оборудование для наладки и регулировки простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Конструкция, технологические возможности и правила использования технологической оснастки для восстановления и ремонта деталей простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Назначение, конструкции и правила применения приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Методы контроля простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Содержание и порядок подготовки документов по результатам дефектации и контроля простых приспособлений, инструментов и контрольно-измерительных средств
	Свойства конструкционных и инструментальных материалов, используемых в простых приспособлениях, инструментах и контрольно-измерительных средствах
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ
Другие характеристики	-

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Слесарь-инструментальщик 2-го разряда

Характеристика работ. Слесарная обработка деталей по 12-14 квалитетам. Сборка и ремонт простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента. Закалка простых инструментов. Изготовление и доводка термически не обработанных шаблонов, лекал и скоб под закалку по 12 квалитету. Нарезание резьбы метчиками и плашками с проверкой по калибрам. Изготовление и слесарная обработка инструмента и приспособлений средней сложности с применением специальной технологической оснастки и шаблонов под руководством слесаря-инструментальщика более высокой квалификации.

Должен знать: назначение и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений: систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах; принцип работы сверлильных и припиловочных станков; правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке.

ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Для реализации программы обеспечивается:

-наличие на праве собственности или ином законном основании зданий, строений, сооружений, помещений и территорий, необходимых для осуществления образовательной деятельности по заявленным к лицензированию образовательным программам;

-наличие материально-технического обеспечения образовательной деятельности, оборудование помещений в соответствии с государственными и местными нормами и требованиями, в том числе в соответствии с требованиями федеральных государственных образовательных стандартов, федеральными государственными требованиями, образовательными стандартами;

-наличие санитарно-эпидемиологического заключения о соответствии санитарным правилам зданий, строений, сооружений, помещений, оборудования и иного имущества, которые предполагается использовать для осуществления образовательной деятельности;

-наличие специальных условий для получения образования обучающимися с ограниченными возможностями здоровья;

-наличие условий для функционирования электронной информационно-образовательной среды, включающей в себя электронные информационные ресурсы, электронные образовательные ресурсы, совокупность информационных технологий, телекоммуникационных технологий и соответствующих технологических средств и обеспечивающей освоение обучающимися независимо от их местонахождения образовательных программ в полном объеме;

-наличие печатных и (или) электронных образовательных и информационных ресурсов по реализуемым в соответствии с лицензией образовательным программам, соответствующих требованиям федеральных государственных образовательных стандартов, федеральным государственным требованиям и (или) образовательным стандартам;

-наличие в штате или привлечение на ином законном основании педагогических работников, имеющих среднее профессиональное или высшее образование и стаж работы, необходимый для осуществления образовательной деятельности по реализуемым образовательным программам;

-неразглашение персональных данных слушателей третьим лицам при обработке персональных данных;

-наличие лицензии на осуществление образовательной деятельности по реализации дополнительных профессиональных программ;

-использование методов обучения с применением современных инновационных образовательных технологий и средств обучения, методов контроля и управления образовательным процессом.

ФОРМЫ ПРОВЕРКИ ЗНАНИЙ

Проверка знаний слушателей включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и итоговую аттестацию.

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателями в процессе проведения занятий в форме фронтального опроса, а также при выполнении слушателями тестовых заданий.

Формой промежуточной аттестации является зачет по учебному курсу, который может проводиться в форме тестирования, опроса, анализа ситуаций, выполнения практических заданий (упражнений) и иных формах.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

На итоговую аттестацию слушатель представляет заключение о выполнении им квалификационной пробной работы.

Отметки по итоговой аттестации выставляются в соответствии с Положением об итоговой аттестации слушателей программ дополнительного профессионального образования и профессионального обучения.

ДОКУМЕНТЫ ОБ ОБУЧЕНИИ

По результатам квалификационного экзамена, на основании протокола аттестационной комиссии, окончившему обучение слушателю присваивается квалификация (профессия), разряд, выдается документ о квалификации установленного образца и выписка из протокола заседания аттестационной комиссии.

Лицам, не прошедшим итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть программы и (или) отчисленным из Учебного центра, выдается справка об обучении или о периоде обучения установленного образца.