

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

**Основная программа профессионального обучения –
программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих,
должностям служащих
«104749 Слесарь-ремонтник»**

Квалификация: 2 разряд

г. Ульяновск

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Основная программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих «104749 Слесарь-ремонтник» (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 программам профессионального обучения» Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 14.04.2025 № 236н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования» (далее – профстандарт 40.077).

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-ремонтник» в рамках 2-го уровня квалификации профессиональной деятельности «Ремонт оборудования, агрегатов, машин и (или) их составных частей», предусмотренной профстандартом 40.077, 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	Основы материаловедения	4	6	-	-
1.2	Чтение чертежей	2	2	-	-
1.3	Сведения из технической механики	2	2	-	-
2	Специальный курс	24	24	-	зачет
2.1	Основы слесарного дела	8	8	-	-
2.2	Слесарно-сборочные работы	4	4	-	-
2.3	Организация и назначение ремонта промышленного оборудования	4	4	-	-
2.4	Технология ремонта типовых деталей и узлов оборудования	4	4	-	-
2.5	Подъемно-транспортные устройства	4	4	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
4.1	Ознакомление с производством. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности	8	-	8	-
4.2	Выполнение работ по ремонту оборудования	16	-	16	-
4.3	Выполнение общеслесарных работ	24	-	24	-
4.4	Выполнение слесарно-сборочных работ	24	-	24	-
4.5	Самостоятельное выполнение работ	40	-	40	-
4.6	Квалификационная пробная работа	8	-	8	-
5	Итоговая аттестация	2	2	-	экзамен
	Всего часов	160	40	120	-

ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ

В результате освоения программы слушатель должен освоить выполнение предусмотренных профстандартом 40.077 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	Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	2	Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования	А/01.2	2
			Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования	А/02.2	2
			Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования	А/03.2	2

Наименование	Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования	Код	А/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	---	---

Трудовые действия	Установление последовательности выполнения работ по снятию деталей и разборке узлов, входящих в состав оборудования
	Подготовка рабочего места при снятии, установке, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Выбор слесарно-монтажных инструментов и приспособлений для снятия, установки, сборки и разборки узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Разборка узлов и механизмов, входящих в состав оборудования
	Консервация узлов и деталей, входящих в состав оборудования
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую документацию на детали и узлы, входящие в состав оборудования
	Читать и анализировать технологическую документацию на детали и узлы, входящие в состав оборудования
	Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по снятию, установке, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Выбирать инструменты для производства работ по снятию и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Производить очистку и промывку деталей и узлов, входящих в состав оборудования
	Производить консервацию деталей, входящих в состав узлов оборудования, при сборке
	Разбирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования
	Разбирать заклепочные соединения узлов, входящих в состав оборудования
	Разбирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования
	Разбирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования
	Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования
	Разбирать неразъемные соединения узлов, входящих в состав оборудования
Необходимые знания	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по снятию узлов и деталей

	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по снятию и разборке узлов и деталей
	Виды, свойства и правила использования моющих составов
	Виды, свойства и правила использования консервирующих составов
	Виды разъемных соединений
	Виды неразъемных соединений
	Последовательность снятия узлов и механизмов
	Последовательность разборки узлов и механизмов
	Последовательность сборки резьбовых, шлицевых и шпоночных соединений
	Последовательность сборки заклепочных соединений
	Последовательность выполнения паяных соединений
	Способы выполнения сварочных работ
	Последовательность разборки резьбовых, шлицевых и шпоночных соединений
	Порядок разборки заклепочных соединений
	Способы механической разрезки сварных швов
	Способы тепловой резки сварных швов
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по разборке разъемных соединений
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по разборке заклепочных соединений
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов, приспособлений и оборудования для механической разрезки сварных швов
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов, приспособлений и оборудования для тепловой резки сварных швов
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по снятию и установке узлов и деталей
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при снятии и установке узлов и деталей
Другие характеристики	-

Наименование	Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Установление последовательности работ при дефектации деталей и узлов, входящих в состав оборудования
	Подготовка рабочего места при проведении дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Выявление дефектов узлов и деталей, входящих в состав оборудования
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую документацию на детали и узлы
	Читать и анализировать технологическую документацию на детали и узлы
	Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования

	Выбирать инструменты и приспособления для производства работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для оценки степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей
Необходимые знания	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по дефектации узлов и деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации узлов и деталей
	Технические требования, предъявляемые к деталям и узлам
	Методы дефектации узлов и деталей
	Виды износа узлов и деталей
	Допустимые нормы износа узлов и деталей
	Браковочные признаки узлов и деталей
	Типичные дефекты узлов и деталей
	Способы устранения дефектов узлов и деталей
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по дефектации узлов и деталей
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при дефектации узлов и деталей
Другие характеристики	-

Наименование	Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования	Код	A/03.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Установление последовательности ремонта узлов и деталей, входящих в состав простого оборудования
	Подготовка рабочего места при слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Выбор слесарных инструментов и приспособлений для слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Слесарная обработка деталей и узлов, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го квалитета
	Выполнение пригоночных операций на узлах и деталях, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го квалитета
	Контроль формы поверхности узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Контроль размеров узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Контроль шероховатости поверхности деталей, входящих в состав оборудования
Необходимые умения	Читать и анализировать конструкторскую документацию на детали и узлы
	Читать и анализировать технологическую документацию на детали и узлы
	Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Выбирать инструменты для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей, входящих в состав оборудования
	Производить разметку деталей простой конфигурации

	Производить обработку отверстий в деталях механизмов простого оборудования в соответствии с требуемой технологической последовательностью
	Производить рубку, правку, гибку, резку деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью
	Выполнять доводочные и притирочные работы на деталях, входящих в состав узла
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества формы поверхности и размеров деталей, входящих в состав оборудования
Необходимые знания	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей
	Основные механические свойства обрабатываемых материалов
	Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости
	Наименование и маркировка основных применяемых материалов
	Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения
	Способы устранения дефектов методами слесарной обработки
	Способы разметки деталей
	Способы размерной обработки простых деталей
	Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей
	Виды абразивных материалов
	Ручные слесарные инструменты для разметки деталей и узлов
	Ручные механизированные инструменты для обработки отверстий
	Виды, назначение, конструкция и правила эксплуатации сверлильных станков
	Ручные слесарные инструменты для нарезания внутренней и наружной резьбы
	Приспособления для нарезания резьбы на сверлильных станках
	Виды, конструкция и назначение инструментов для пригоночных работ
	Оборудование для механической резки металлов
	Оборудование для тепловой резки металлов
	Ручные слесарные инструменты для гибки металлов
	Механическое оборудование для гибки металлов
	Правила и последовательность проведения измерений
	Способы контроля шероховатости поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля размеров деталей и узлов
	Виды, конструкция, назначение и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля качества формы поверхности деталей и узлов
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по слесарной обработке узлов и деталей
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при слесарной обработке узлов и деталей
Другие характеристики	-

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Слесарь-ремонтник (2-й разряд)

Характеристика работ. Разборка, ремонт, сборка и испытание простых узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин. Ремонт простого оборудования, агрегатов и машин, а также средней сложности под руководством слесаря более высокой квалификации. Слесарная обработка деталей по 12 - 14 квалитетам. Промывка, чистка, смазка деталей и снятие залива. Выполнение работ с применением пневматических, электрических инструментов и на сверлильных станках. Шабрение деталей с помощью механизированного инструмента. Изготовление простых приспособлений для ремонта и сборки.

Должен знать: основные приемы выполнения работ по разборке, ремонту и сборке простых узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин; назначение и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов; основные механические свойства обрабатываемых материалов; систему допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости; наименование, маркировку и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок.

ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ОБУЧЕНИЯ

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 программ профессиональной подготовки;

- 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.

Оценки 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.