

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ

«ПОВОЛЖСКИЙ КОЛЛЕДЖ ТЕХНОЛОГИЙ И МЕНЕДЖМЕНТА»  
(ГАПОУ СО «ПКТиМ»)

**ПРОГРАММА ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОБУЧЕНИЮ  
(ПЕРЕПОДГОТОВКА РАБОЧИХ)  
ПО ПРОФЕССИИ 18559 «СЛЕСАРЬ - РЕМОНТНИК»**

**Срок обучения:** 1г 10 мес. (680ч)

**Форма обучения:** очная-заочная

Балаково

Программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) составлена на основе профессионального стандарта «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 октября 2020 года N 755н

Программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) учитывает требования Федерального закона № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», приказа и рекомендации Министерства образования и науки о применении электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ.

**РАССМОТРЕНО**

На заседании ПЦК ОТМ  
Руководитель ПЦК ОТМ  
\_\_\_\_\_/Н.Н. Гаврикова  
« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_

**ОДОБРЕНО**

Зам. директора по УПВД  
\_\_\_\_\_  
Е. Ю. Баландина  
« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_

**Организация – разработчик:** государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Саратовской области «Поволжский колледж технологий и менеджмента».

**Разработчики:**

Гаврикова Наталья Николаевна, преподаватель государственного автономного профессионального образовательного учреждения Саратовской области «Поволжский колледж технологий и менеджмента».

## СОДЕРЖАНИЕ

|  |      |
|--|------|
|  | стр. |
| <b>1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ</b>  | 4    |
| <b>2. ЦЕЛЬ И ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ<br/>ПРОГРАММА ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОБУЧЕНИЮ</b> | 6    |
| <b>3. УЧЕБНЫЙ ПЛАН</b>   | 12   |
| <b>4. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК</b>   | 13   |
| <b>5. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ<br/>ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ</b>                        | 14   |

## 1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ

**1.1 Наименование программы:** программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) по профессии 18559 «Слесарь - ремонтник»

**1.2 Цель:** Обеспечение технических параметров и работоспособности узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин путем технического обслуживания и ремонта

**1.3 Назначение программы:** Программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) по профессии 18559 «Слесарь - ремонтник» предназначена для обучения лиц, имеющих среднее общее образование, имеющие профессию рабочего и направлено на удовлетворение образовательных и профессиональных потребностей, получение нового вида профессиональной деятельности.

Программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) разработана на основе профессионального стандарта «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 октября 2020 года N 755н

### **1.4 Нормативно-правовые основания разработки**

Нормативные документы для разработки программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) составляют:

– Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

– Приказ Минобрнауки России от 01.07.2013 № 499 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам».

– Приказ Минобрнауки России от 23.08.2017 № 816 «Об утверждении Порядка применения организациями, осуществляющими образовательную деятельность, электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ».

– Письмо Минобрнауки России от 25.08.2015 № АК-2453/06 «Об особенностях законодательного и нормативного правового обеспечения в сфере ДПО» (вместе с «Разъяснениями об особенностях законодательного и нормативного правового обеспечения в сфере дополнительного профессионального образования»).

– Письмо Минобрнауки России от 21.04.2015 № ВК-1013/06 «О направлении методических рекомендаций по реализации дополнительных профессиональных программ» (вместе с «Методическими рекомендациями по реализации дополнительных профессиональных программ с использованием дистанционных образовательных технологий, электронного обучения и в сетевой форме».

– Письмо Минобрнауки России от 9 октября 2013 г. № 06-735 (от 8 октября 2013 г. № 06-731) «О дополнительном профессиональном образовании Письмо Минобрнауки России от 30.03.2015 № АК-821/06 «О направлении методических рекомендаций по итоговой аттестации слушателей».

– Письмо Минобрнауки России от 12.03.2015 № АК-608/06 «О направлении методических рекомендаций» (вместе с «Методическими рекомендациями по разработке, порядку выдачи и учету документов о квалификации в сфере дополнительного профессионального образования»).

– Письмо Минобрнауки России от 02.09.2013 № АК-1879/06 «О документах о квалификации»..

– Письмо Минобрнауки России от 9 октября 2013 г. № 06-735 (от 8 октября 2013 г. № 06-731) «О дополнительном профессиональном образовании

– Устав ГАПОУ СО «ПКТиМ»;

– «Методические рекомендации по разработке основных профессиональных программ и дополнительных профессиональных программ с учетом соответствующих профессиональных стандартов»; 22 января 2015 года N ДЛ-1/05вн

1.5 **Сроки обучения:** Нормативный срок освоения программы – 1г 10 мес. (878ч)

1.6 **Формы обучения:** очная-заочная с применением дистанционных образовательных технологий

## 2. ЦЕЛЬ И ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММА ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОБУЧЕНИЮ (ПЕРЕПОДГОТОВКА РАБОЧИХ)

Цель – овладение нового вида профессиональной деятельности (для приобретения новой квалификации), и совершенствование знаний и умений с использованием дистанционной формы обучения.

Характеристика нового вида профессиональной деятельности, новой квалификации в соответствии с профессиональным стандартом

| <b>Профессиональный стандарт</b>                                 |   |  |   |   |
|--|---|--|---|---|
| <b>ОТФ</b>   | <b>ТФ</b>   | <b>Трудовые действия:</b>  | <b>Необходимые умения</b>   | <b>Необходимые знания</b>   |
| Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования | ТФ1 Монтаж и демонтаж деталей и узлов, входящих в состав оборудования | Изучение конструкторской и технологической документации на узлы и детали, входящие в состав оборудования<br>Подготовка рабочего места при демонтаже, монтаже, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Выбор слесарно-монтажного инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Разборка соединений узлов и деталей, входящих в состав оборудования | Читать чертежи узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Выбирать инструмент для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Производить очистку и промывку деталей и узлов, входящих в состав оборудования<br>Производить расконсервацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования, при сборке<br>Собирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования<br>Собирать соединения узлов, | Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по демонтажу и монтажу узлов и деталей<br>Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей<br>Последовательность монтажа и демонтажа узлов и механизмов<br>Последовательность сборки и разборки узлов и механизмов<br>Наименования, маркировка и правила применения масел, моющих |

|  |  |  |   |   |
|--|--|--|---|---|
|  |  | <p>Установка узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>Сборка узлов и механизмов, входящих в состав оборудования</p> <p>Выполнение смазочных работ</p> <p>Разборка узлов и механизмов, входящих в состав оборудования</p> <p>Контроль зазоров в установленных узлах и деталях, входящих в состав оборудования</p> <p>Контроль правильности взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> | <p>входящих в состав оборудования, с гарантированным натягом</p> <p>Собирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Собирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Выполнять сварочные работы на узлах, входящих в состав оборудования</p> <p>Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования</p> <p>Выполнять пайку узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>Разбирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Разбирать соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Разбирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Разбирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Разбирать неразъемные соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Производить измерения узлов и деталей, входящих в состав оборудования, при помощи контрольно-</p> | <p>составов и смазок</p> <p>Методы и способы контроля качества разборки и сборки</p> <p>Виды разъемных соединений</p> <p>Виды неразъемных соединений</p> <p>Способы пайки</p> <p>Материалы, используемые при пайке</p> <p>Способы разборки неразъемных соединений</p> <p>Способы разборки разъемных соединений</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по демонтажу и монтажу узлов и деталей</p> <p>Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при монтаже и демонтаже узлов и деталей</p> |
|--|--|--|---|---|

|     |  |   |  |  |
|-----|--|---|--|--|
|     |  |   | <p>измерительных инструментов<br/>Контролировать соответствие зазоров в узлах, входящих в состав оборудования, требованиям технической документации<br/>Контролировать правильность взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>   |  |
| ТФ2 | Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования | <p>Изучение конструкторской и технологической документации на узлы и детали, входящие в состав оборудования<br/>Подготовка рабочего места при проведении дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br/>Выбор инструментов и приспособлений для дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br/>Выявление дефектов узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> | <p>Читать чертежи узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br/>Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br/>Выбирать инструменты и приспособления для производства работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br/>Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br/>Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br/>Принимать решения</p> | <p>Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по дефектации узлов и деталей<br/>Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации узлов и деталей<br/>Технические требования, предъявляемые к деталям и узлам<br/>Методы дефектации узлов и деталей<br/>Виды износа узлов и деталей<br/>Допустимые нормы износа узлов и деталей<br/>Браковочные признаки узлов и деталей<br/>Типичные дефекты узлов и деталей</p> |



|  |  |  |   |   |
|--|--|--|---|---|
|  |  |  | о ремонте или замене узлов и деталей  | Способы устранения дефектов узлов и деталей<br>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по дефектации узлов и деталей<br>Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при дефектации узлов и деталей  |
| ТФЗ<br>Слесарная обработка узлов и деталей, входящих в состав оборудования | Изучение конструкторской и технологической документации на ремонтируемые узлы и детали, входящие в состав оборудования<br>Подготовка рабочего места при слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Выбор слесарного инструмента и приспособлений для слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Размерная обработка деталей и узлов, | Изучение конструкторской и технологической документации на ремонтируемые узлы и детали, входящие в состав оборудования<br>Подготовка рабочего места при слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Выбор слесарного инструмента и приспособлений для слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Размерная обработка деталей и узлов, | Читать чертежи ремонтируемых узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Выбирать инструмент для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей, входящих в состав оборудования<br>Производить | Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей<br>Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей<br>Основные механические свойства обрабатываемых материалов<br>Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости |

|  |  |  |   |  |
|--|--|--|---|--|
|  |  | <p>входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го качества</p> <p>Выполнение пригоночных операций на узлах и деталях, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го качества</p> <p>Контроль формы узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>Контроль размеров узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>Контроль шероховатости поверхности деталей, входящих в состав оборудования</p> | <p>разметку узлов и деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>Производить сверление, зенкерование, зенкование, цекование, развертывание отверстий в деталях, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ</p> | <p>Наименование и маркировка основных применяемых материалов</p> <p>Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения</p> <p>Способы устранения дефектов методами слесарной обработки</p> <p>Способы размерной обработки простых деталей</p> <p>Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей</p> <p>Виды абразивных материалов</p> <p>Оборудование для обработки отверстий</p> <p>Оборудование для резки металлов</p> <p>Оборудование для гибки металлов</p> <p>Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки</p> <p>Виды и правила применения средств</p> |
|--|--|--|---|--|

|  |  |  |  |   |
|--|--|--|--|---|
|  |  |  | <p>при слесарной обработке деталей, входящих в состав оборудования</p> | <p>индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по слесарной обработке узлов и деталей<br/>Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при слесарной обработке узлов и деталей</p> |
|--|--|--|--|---|

### 3. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) по профессии 18559 «Слесарь - ремонтник» на основе профессионального стандарта «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 октября 2020 года N 755н

**Цель курса:** Обеспечение технических параметров и работоспособности узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин путем технического обслуживания и ремонта

**Категория слушателей:** лица, имеющие профессию рабочего

**Срок обучения:** 1 года 10 месяца (580 час. всего/аудит + сам. 100 час.) Итого 680 час.

**Группа:** 161/к, 163/к

| № п/п               | Наименование курсов, дисциплин   | Учебная нагрузка | Количество аудиторных часов |            |            |                      |            |            |            |            | Промежуточная аттестация |                          |                    |
|---------------------|--|------------------|-----------------------------|------------|------------|----------------------|------------|------------|------------|------------|--------------------------|--------------------------|--------------------|
|                     |  |                  | Самостоятельная работа      | Всего      | Лекции     | Практические занятия | 1 сем.     | 2 сем.     | 3 сем.     | 4 сем.     | Экзамен                  | дифзачет                 | Контрольная работа |
| <b>I</b>            | <b>Теоретическое обучение</b>  | <b>426</b>       | <b>100</b>                  | <b>326</b> | <b>182</b> | <b>144</b>           | <b>44</b>  | <b>120</b> | <b>44</b>  | <b>118</b> |                          |                          |                    |
| 1.                  | Метрология стандартизации и сертификация   | 26               | 8                           | 18         | 10         | 8                    |            | 18         |            |            |                          | перезач. 2 сем.          |                    |
| 2.                  | Инженерная графика   | 30               | 10                          | 20         | 4          | 16                   |            |            |            | 20         |                          | перезач. 4 сем.          |                    |
| 3.                  | Электротехника и электротехника  | 22               | 6                           | 16         | 6          | 10                   |            | 16         |            |            |                          | перезач. 2 сем.          |                    |
| 4.                  | Материаловедение   | 24               | 6                           | 18         | 10         | 8                    | 18         |            |            |            |                          | перезач. 1 сем.          |                    |
| 5.                  | Охрана труда   | 22               | 6                           | 16         | 10         | 6                    |            |            |            | 16         |                          | перезач. 4 сем.          |                    |
| 6.                  | Технологическое оборудование   | 28               | 8                           | 20         | 8          | 12                   |            | 20         |            |            | 2                        |                          |                    |
| 7.                  | Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента | 80               | 18                          | 62         | 38         | 24                   | 26         | 36         |            |            |                          | 2                        | 1                  |
| 8.                  | Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов              | 92               | 18                          | 74         | 46         | 28                   |            | 30         | 44         |            |                          | 3                        | 2                  |
| 9.                  | Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин                          | 102              | 20                          | 82         | 50         | 32                   |            |            |            | 82         |                          | 4                        |                    |
| <b>II</b>           | <b>Практическое обучение</b>   |                  |                             |            |            |                      |            |            |            |            |                          |                          |                    |
| 1.                  | Практическое обучение  | 250              |                             | 250        |            |                      | 62         | 64         | 62         | 62         |                          | 4                        | 1,2,3              |
|                     | <b>Итоговая аттестация</b>   | <b>4</b>         |                             | <b>4</b>   |            |                      |            |            |            | 4          |                          | Квалификационный экзамен |                    |
| <b>Итого часов:</b> |  | <b>680</b>       | <b>100</b>                  | <b>580</b> |            |                      | <b>106</b> | <b>184</b> | <b>106</b> | <b>184</b> |                          |                          |                    |



## **5. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОБУЧЕНИЮ (ПЕРЕПОДГОТОВКА РАБОЧИХ)**

### **5.1. Требования к квалификации педагогических кадров:**

Реализация программы по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) обеспечивается педагогическими работниками Колледжа, а так же лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует данной области профессиональной деятельности, имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в профессиональном стандарте «Педагог профессионального обучения, профессионального образования и дополнительного профессионального образования», утвержденном приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 сентября 2015г. №608н.

### **5.2. Требования к материально-техническим условиям реализации программы**

Реализация программы по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) требует наличия учебных кабинетов и мастерских:

— Кабинет «Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках» оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения:

- посадочные места по количеству слушателей; - рабочее место преподавателя; - комплект учебно-наглядных пособий; - комплект учебно-методической документации по дисциплине; - плакат по технике безопасности; - средства пожаротушения. - компьютеры с лицензионным программным обеспечением, по количеству слушателей; - интерактивная доска; - сканер; - принтер; - локальная вычислительная сеть

- Кабинет «Инженерная графика», оснащенный оборудованием:

- индивидуальные чертежные столы, комплекты чертежных инструментов (готовальня, линейки, транспортир, карандаши, ластик, инструмент для заточки карандаша);

- рабочее место преподавателя, оснащенное ПК, образцы чертежей по курсу машиностроительного и технического черчения; объемные модели геометрических фигур и тел, демонстрационная доска, техническими средствами обучения: оргтехника, персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением:

- операционная система;- графический редактор «Компас 17»

Кабинет «Материаловедение», оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: индивидуальные рабочие места для обучающихся, рабочее место преподавателя, классная доска, интерактивная доска, оргтехника, персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением.

- Кабинет «Метрология стандартизация и сертификация», оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: индивидуальные рабочие места для обучающихся, рабочее место преподавателя, классная доска, интерактивная доска, оргтехника, персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением.

Кабинет «Технологическое оборудование», оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: посадочные места по количеству обучающихся; доска классная трехсекционная; рабочее место преподавателя, оборудованное ПК с программным обеспечением; LCD телевизор; комплект учебно-методической документации (учебники и учебные пособия, инструкции к практическим работам); наглядные пособия (наборы плакатов и электронные издания).

- Кабинет «Охрана труда», оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: посадочные места по количеству обучающихся; доска классная трехсекционная; рабочее место преподавателя, оборудованное ПК с программным обеспечением; LCD телевизор; комплект учебно-методической документации (учебники и учебные пособия, инструкции к практическим работам); наглядные пособия (наборы плакатов и электронные издания).

- Кабинет «Слесарная обработка деталей» оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: посадочные места по количеству обучающихся; доска классная трехсекционная; рабочее место преподавателя, оборудованное ПК с программным обеспечением; LCD телевизор; комплект учебно-методической документации (учебники и учебные пособия, инструкции к практическим работам); наглядные пособия (наборы плакатов и электронные издания).

Оборудование мастерских и рабочих мест:

1. Мастерская: «Слесарная»

Рабочие места по количеству обучающихся;

Оборудование для выполнения слесарно-сборочных работ:

верстак, оборудованный слесарными тисками;

поворотная плита;

монтажно-сборочный стол;

стол с ручным прессом;

комплект инструмента для выполнения слесарных, механосборочных, ремонтных работ;

устройства для расположения рабочих, контрольно-измерительных инструментов, технологической документации;

инструмент индивидуального пользования - ключ-рукоятка для регулирования высоты тисков по росту, линейка измерительная металлическая, чертилка, циркуль

разметочный, кернер, линейка поверочная лекальная, угольник поверочный слесарный плоский, штангенциркуль ШЦ-1, зубило слесарное, крейцмейсель слесарный, молоток слесарный стальной массой 400-500 г, напильники разные с насечкой № 1 и №2, щетка-сметка;

устройства для расположения рабочих контрольно-измерительных инструментов и документации-пристаночная тумбочка с отделениями для различного инструмента, стойки с зажимами для рабочих чертежей и учебно-технической документации, полочки, планшеты, готовальни, футляры для расположения контрольно-измерительных инструментов, переносные ящики с наборами нормативного инструмента и др.

### **5.3. Требования к информационным и учебно-методическим условиям программы**

#### **Основные источники**

1. Покровский Б.С. Слесарь-ремонтник (базовый уровень) /учебное пособие/ - М.: ИКЦ «Академкнига», 2019 – 286с.

#### **Дополнительные источники:**

1. Долгих, А. И. Слесарные работы [Электронный ресурс] : учебное пособие / А. И. Долгих, С. В. Фокин, О. Н. Шпортько. – М. : Альфа-М: ИНФРА-М, 2020 – 528 с.
2. Карпицкий, В. Р. Общий курс слесарного дела р[Электронный ресурс] : учебное пособие /В. Р. Карпицкий. – 2-е изд. - М.: НИЦ Инфра-М; Мн.: Нов. знание, 2019 – 400 с
3. Слесарно-сборочные работы [Текст] : учебное пособие для НПО / сост. Б. С. Покровский. – М. Академия, 2020 – 112 с.

#### **Интернет ресурсы:**

1. <http://metalhandling.ru>
2. <http://systemsauto.ru/>
3. <http://www.uralmob.ru/ustroystvo/>
4. <http://www.autopropect.ru/>
5. <http://www.automn.ru/>

### **5.4 Формы аттестации**

Учебным планом предусмотрены следующие виды аттестации:

Промежуточная аттестация обучающихся по дисциплине осуществляется в рамках завершения изучения дисциплины и позволяет определить качество усвоения изученного



материала. Промежуточная аттестация осуществляется в конце семестра в период семестровых экзаменационных сессий и завершает изучение как отдельной дисциплины, так и ее раздела (разделов).

Текущий контроль проводится в течение всего обучения по итогам выполнения контрольных работ, участия в семинарских и практических занятиях, участия в бланковом и (или) компьютерном тестировании, подготовке докладов, рефератов, эссе и т.д. Текущий контроль осуществляется по всем предметам учебного плана.

Для успешного освоения программы профессионального обучения каждый обучающийся обеспечивается учебно-методическими материалами.

Контроль знаний слушателей осуществляется в ходе учебного процесса и предполагает текущий, промежуточный и итоговый контроль. Оценка знаний проводится по балльной системе (от 2 до 5).

Формой итоговой аттестации является квалификационный экзамен

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений

В соответствии с Федеральным законом "Об образовании в Российской Федерации" освоение дополнительных профессиональных программ завершается итоговой аттестацией обучающихся в форме, определяемой организацией самостоятельно. Таким образом, для дополнительной профессиональной программы профессиональной переподготовки законом не предусматривается никаких ограничений на разработку содержания и организации квалификационных экзаменов.

Формы и условия проведения аттестации доводятся до сведения обучающихся в начале обучения.

Для реализации программы учебным планом предусмотрено создание оценочных материалов. Оценочные материалы включают: контрольные вопросы и задания к зачетам; контрольные вопросы и задания к экзаменам, а так же иные формы контроля, позволяющие оценивать уровни образовательных достижений и степень форсированности компетенций. Состав и содержание оценочных материалов по всем дисциплинам учебного плана содержатся в рабочих программах дисциплин.

## **ПРИЛОЖЕНИЕ А**

### **ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИН/МОДУЛЕЙ**

**ПРОГРАММЫ ПРАКТИК**

**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ**

**(косы по всем дисциплинам, ПМ, практикам**

**Кос по квалификационному экзамену)**