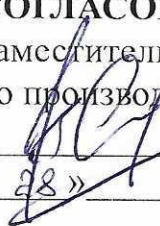


Филиал АО «ОДК» «ОМО им. П.И. Баранова»

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель директора филиала
по производству


В.В. Стрижников
« 28 » 05 2026 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора филиала
по управлению персоналом


А.А. Рылов
« 28 » 05 2026 г.
М.П.




УЧЕБНАЯ ПРОГРАММА № 10-82-2026

Профессиональное обучение. Основная программа профессионального обучения - программа переподготовки рабочих и служащих 13063 «Контролер станочных и слесарных работ»

РАЗРАБОТАНО:

Мастер производственного
обучения


С.Ю. Гайдук
« 28 » 05 2026 г.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник учебного центра


В.А. Гребнев
« 28 » 05 2026 г.



Оглавление

1 Пояснительная записка.....	3
1.1 Определения и сокращения	3
1.2 Нормативные основания	3
1.3 Общая характеристика учебной программы.....	3
1.4 Планируемый результат освоения программы	6
2 Структура учебной программы	7
2.1 Учебный план	9
2.2 График учебного процесса.....	9
3 Рабочая программа дисциплин и практики.....	9
3.1 Тематическое содержание блока «Общетехнический курс»	10
3.2 Тематическое содержание блока «Профессиональный курс».....	11
3.3 Тематическое содержание блока «Практика»	13
4 Организационно-педагогические условия реализации УП.....	13
4.1 Учебно-методические материалы, обеспечивающие реализацию программы.....	13
4.2 Материально-техническое обеспечение учебного процесса.....	14
4.3 Производственно-педагогический состав	14
5 Система оценки результатов освоения УП и усвоения знаний.....	14
5.1 Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины	16
5.2 Фонд оценочных средств (примеры вопросов для контроля).....	17
6 Итоговая аттестация	25

1 Пояснительная записка

Основная программа профессионального обучения - программа переподготовки рабочих и служащих 13063 «Контролер станочных и слесарных работ» разработана и предназначена для профессионального обучения лиц, уже имеющих профессию рабочего в целях получения новой профессии рабочего.

1.1 Определения и сокращения

В настоящей учебной программе используются следующие определения и сокращения:

обучающийся –	лицо, направленное на освоение учебной программы;
ак. ч. –	академический час, составляет 45 минут;
ГУП –	график учебного процесса;
ЕТКС –	единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих;
КЭ –	квалификационный экзамен
ПС –	профессиональный стандарт;
УЦ –	учебный центр;
УПУ –	учебно-производственный участок;
СТО –	стандарт предприятия;
УП –	учебная программа профессионального обучения – программа переподготовки рабочих и служащих.

1.2 Нормативные основания

УП разработана в соответствии с требованиями:

– Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

– Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21 апреля 2022 г. № 234н «Об утверждении профессионального стандарта «Контролер станочных и слесарных работ»;

– Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС) (утвержден Министерством труда и социального развития Российской Федерации совместно с федеральными органами исполнительной власти в 72 выпусках);

– Приказ Минпросвещения России от 26.08.2020 № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения».

1.3 Общая характеристика учебной программы

Основной целью освоения УП является формирование, совершенствование и (или) получение знаний и компетенций, необходимых для профессиональной

деятельности с присвоением или подтверждением разряда по профессии 13063 «Контролер станочных и слесарных работ» 3 разряда.

Основной вид профессиональной деятельности соответствует обобщенной трудовой функции, профессиональная компетенция соответствует трудовой функции профессионального стандарта 40.199 Контролер станочных и слесарных работ.

УП направлена на изучение системы эффективной и безопасной организации труда, использованию новой техники и передовых технологий, пути повышения производительности труда и меры экономии материалов и энергии.

Особые условия допуска к обучению: к обучению по УП допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие образование не ниже среднего (полного) общего. Обучение и проверка знаний по охране труда, промышленной безопасности и прохождение противопожарного инструктажа проводятся в установленном порядке.

УП включает объем учебного материала, необходимый для приобретения знаний, умений и навыков, лежащих в основе ПС «Контролер станочных и слесарных работ».

УП разработана с учетом знаний обучающихся, имеющих среднее (полное) общее образование. УП содержит материал, требуемый для качественного обучения различной длительности, направленности, глубины изложения.

Теоретическое обучение проводится по очной форме обучения и может включать самостоятельное обучение.

Содержание УП представлено пояснительной запиской, учебным планом, графиком учебного процесса, рабочими программами дисциплин, планируемыми результатами освоения программы, условиями реализации программы, системой оценки результатов освоения программы, учебно-методическими материалами, обеспечивающими реализацию программы, перечнем наглядных пособий и документации, списком рекомендуемой литературы.

Максимальный объем учебной нагрузки УП составляет 512 ак. ч. Продолжительность освоения УП составляет 3 месяца.

Учебный план содержит перечень дисциплин с указанием времени, отводимого на освоение учебных предметов.

Рабочие программы дисциплин раскрывают последовательность изучения изучаемых тем.

Теоретическое обучение и практические занятия реализуются в УЦ, а производственное обучение и производственная практика проходят в производственных подразделениях (цехах) предприятия и (или) УПУ под руководством инструкторов-наставников и (или) мастеров производственного обучения.

В результате полного освоения УП обучающиеся сдают квалификационный экзамен, на основании протокола которого получают свидетельство о профессии рабочего с присвоением квалификации в случае успешного прохождения испытаний.

Учебный процесс организован в режиме пятидневной учебной недели, занятия группируются по темам, последовательность и продолжительность занятий устанавливается расписанием в соответствии с учебным планом и ГУП. Для отслеживания результативности полученных знаний после изучения каждой

учебной дисциплины проводится промежуточная аттестация за счет часов, отведенных на освоение соответствующей дисциплины.

Рабочая программа дисциплины блока «Производственное обучение» составлена так, чтобы по ней можно было обучать рабочих данной профессии непосредственно на рабочем месте в процессе выполнения ими различных производственных заданий.

Условия реализации программы содержат организационно-педагогические, кадровые, информационно-методические и материально-технические требования. Учебно-методические материалы обеспечивают реализацию программы.

Занятия в УЦ осуществляются в специальных помещениях – учебных аудиториях и УПУ, которые оснащены оборудованием и техническими средствами обучения с учетом требований международных стандартов.

Занятия в производственных подразделениях (цехах) осуществляются на рабочем месте инструктора-наставника и (или) в специальных помещениях, которые оснащены оборудованием и техническими средствами обучения с учетом требований международных стандартов.

Основные виды профессиональной деятельности по профессии 13063 «Контролер станочных и слесарных работ»:

Наименование вида деятельности	Квалификация	Разряд
ВД-1 Контроль деталей с габаритными размерами от 5 до 500 мм, ограниченных цилиндрическими, коническими, плоскими поверхностями, к которым имеется свободный доступ измерительного инструмента и для которых возможен контроль с помощью универсальных приборов, приспособлений, калибров и шаблонов (далее – простые детали); сборочных единиц и изделий с габаритными размерами от 5 до 500 мм, состоящих не более чем из 20 деталей, ко всем поверхностям которых имеется свободный доступ измерительного инструмента и для которых возможен контроль с помощью универсальных приборов, приспособлений, калибров и шаблонов и испытания с использованием универсальных приборов, приспособлений.	2	2
ВД-2 Контроль деталей с габаритными размерами от 5 до 500 мм, для которых возможен контроль с помощью универсальных приборов и приспособлений, но имеющих отдельные поверхности, доступ к которым затруднен для шаблонов и калибров (далее – детали средней сложности); сборочных единиц и изделий с габаритными размерами от 5 до 500 мм, состоящих не более чем из 50 деталей, для которых возможен контроль с помощью универсальных приборов и приспособлений, но имеющих отдельные поверхности, доступ к которым затруднен для шаблонов	3	3

Наименование вида деятельности	Квалификация	Разряд
и калибров, и испытания с использованием универсальных приборов, приспособлений.		
ВД-3 Контроль деталей с габаритными размерами от 5 до 500 мм, конструкция и сочетания поверхностей которых требуют использования для контроля специальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений (далее – сложные детали); сборочных единиц и изделий с габаритными размерами от 5 до 500 мм, состоящих не более чем из 100 деталей, конструкция которых требует использования для контроля и испытаний специальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений.	3	4
ВД-4 Контроль деталей с габаритными размерами до 5 мм и (или) от 500 до 5000 мм и сложнопрофильными поверхностями (далее – особо сложные детали); сборочных единиц и изделий с габаритными размерами до 5 мм и (или) от 500 до 5000 мм, состоящих не более чем из 200 деталей, содержащих сложнопрофильные поверхности.	4	5
ВД-5 Контроль деталей сложной пространственной формы и (или) с габаритными размерами более 5000 мм (далее – детали особо высокой сложности); сборочных единиц и изделий, состоящих из деталей сложной пространственной формы и (или) с габаритными размерами более 5000 мм.	4	6

1.4 Планируемый результат освоения программы

К концу обучения каждый обучающийся должен обладать профессиональными компетенциями, уметь выполнять работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, в соответствии с техническими условиями и нормами.

В рамках реализации УП обучающийся овладеет следующими компетенциями:

Общие компетенции:

ОК-1 понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес;

ОК-2 организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество;

ОК-3 анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы;

ОК-4 выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам;

ОК-5 принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность;

ОК-6 осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития;

ОК-7 работать в коллективе и команде;

ОК-8 самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации;

ОК-9 ориентироваться в условиях смены технологий в профессиональной деятельности.

Профессиональные компетенции, соответствующие основному виду профессиональной деятельности:

Наименование вида деятельности	Квалификация	Разряд
ПК-1.1 Контроль качества изготовления простых деталей.	2	2
ПК-1.2 Контроль качества сборки простых сборочных единиц и изделий.	2	2
ПК-2.1 Контроль качества изготовления деталей средней сложности.	3	3
ПК-2.2 Испытания и контроль качества сборки сборочных единиц и изделий средней сложности.	3	3
ПК-3.1 Контроль качества изготовления сложных деталей.	3	4
ПК-3.2 Испытания и контроль качества сборки сложных сборочных единиц и изделий.	3	4
ПК-4.1 Контроль качества изготовления особо сложных деталей.	4	5
ПК-4.2 Испытания и контроль качества сборки особо сложных сборочных единиц и изделий.	4	5
ПК-5.1 Контроль качества изготовления деталей особо высокой сложности.	4	6
ПК-5.2 Испытания и контроль качества сборки блоков, агрегатов и изделий особо высокой сложности.	4	6

2 Структура учебной программы

Структура УП включает в себя следующие блоки:

Структура УП, наименование блоков	Объем УП и ее блоков, ак. ч.
Общетеchnические курсы	8
Профессиональный курс	202
Практика	302
Итоговая аттестация	4
Объем УП	512

Блок «Общетехнический курс» включает в себя теоретическое обучение общетехническим дисциплинам и направлен на формирование у обучающихся следующей части профессиональных компетенций:

- Правила чтения технологической и конструкторской документации;
- Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы;
- Условное обозначение технологических баз, используемое в технологической документации;
- Обозначения на рабочих чертежах деталей допусков и посадок типовых соединений, допусков форм и взаимного расположения поверхностей, параметров шероховатости поверхностей;
- Система допусков и посадок, степеней точности; качества и параметры шероховатости;
- Виды дефектов поверхностей и способы их предупреждения и устранения;
- Наименование, стандарты и свойства материалов;

Блок «Профессиональный курс» включает в себя обязательные дисциплины и производственное обучение, направленные на получение части профессиональных компетенций, характеризующую необходимые умения, знания и навыки для выполнения должностных обязанностей в рамках профессии в полной мере.

Блок «Практика» включает в себя производственную практику и направлен на закрепление полученных в процессе теоретического и производственного обучения компетенций.

Блок «Итоговая аттестация» включает в себя квалификационный экзамен и направлен на контрольную оценку полученных в результате полного освоения УП компетенций обучающимся.

Освоение УП работниками предприятия проходит в очном формате без отрыва от производства.

В процессе освоения УП блоки «Профессиональный курс» и «Практика» значительно сокращены и осваиваются совместно с выполнением рабочих обязанностей. Фактическое время обучения определяет инструктор-наставник или мастер производственного обучения, исходя из уровня подготовки обучающегося.

Факультативные дисциплины осваиваются при необходимости, которую определяет инструктор-наставник или мастер производственного обучения, исходя из уровня подготовки обучающегося.

2.1 Учебный план

Индекс	Наименование темы	Всего, ак. часы
ОК	Общетехнический курс	8
ОКД.1	Основы материаловедения	3
ОКД.2	Допуски и посадки	2
ОКД.3	Техническая графика	3
ПК.	Профессиональный курс	144
ПК.ОД	Обязательные дисциплины	30
ПК.ОД.1	Основы метрологии и теории измерений	28
ПК.ОД.2	Неразрушающий контроль	10
Ф	Факультативные дисциплины	20
ФД.1	Основы обработки металлов резанием	20
ПК.ПО	Производственное обучение	144
ПК.ПО.1	Технология контроля качества станочных и слесарных работ в сборочных цехах	144
П	Практика	360
П.1	Производственная практика	360
ИА.	Итоговая аттестация	4
ИА.1	Подготовка к сдаче и сдача квалификационного экзамена	4
	Всего:	512

2.2 График учебного процесса

Индекс	Наименование	Недели					
		1	2	3	4	5	6
ОК	Общетехнический курс	Л					
ПК.ПО	Профессиональный курс. Производственное обучение		Л/П	Л/П	Л/П	Л/П	Л/П
ПП	Производственная практика						
ИА	Итоговая аттестация						
Индекс	Наименование	Недели					
		7	8	9	10	11	12
ОК	Общетехнический курс						
ПК.ПО	Профессиональный курс. Производственное обучение	Л/П					
ПП	Производственная практика		ПП	ПП	ПП	ПП	ПП
ИА	Итоговая аттестация						Э

- Л - лекционные занятия в аудиториях УЦ
 Л/П - лекционные и практические занятия в УЦ и/или производственных подразделениях (цехах)
 ПП - производственная практика в производственных подразделениях (цехах)
 Э - квалификационный экзамен

3 Рабочая программа дисциплины и практики

Дисциплины блока «Общетехнический курс» включают в себя теоретические и практические занятия. Необходимость, длительность и наполненность практических занятий для закрепления теоретических знаний определяет преподаватель и (или) мастер производственного обучения.

Дисциплины блока «Профессиональный курс» включают в себя теоретические и практические занятия. Длительность и наполненность теоретических занятий,

а также практических определяет мастер производственного обучения и (или) инструктор-наставник.

3.1 Тематическое содержание блока «Общетехнический курс»

ОКД.1 Основы материаловедения

Металлы и сплавы. Значение металлов и сплавов в авиационной промышленности. Основные сведения о строении металлов и сплавов. Зависимость свойств металлов от их структуры. Основные физические, химические и механические свойства металлов. Методы испытания металлов.

Черные металлы, их характеристика, назначение, применение в авиационной промышленности.

Чугуны. Основные сведения о производстве чугуна. Классификация чугунов. Основные физические, химические и механические свойства, область применения. Серый, белый, ковкий и высокопрочный чугуны; их особенности, механические и технологические свойства; область применения. Маркировка чугунов по ГОСТу.

Стали. Основные сведения о способах производства стали. Углеродистые стали, их химический состав, механические и технологические свойства. Маркировка углеродистых сталей и их применение. Легированные стали. Влияние на качество стали легирующих элементов: марганца, хрома, никеля, молибдена, кобальта, вольфрама, титана и др. Механические и технологические свойства легированных сталей. Маркировка легированных сталей по ГОСТу. Быстрорежущие стали. Стали с особыми свойствами: жаропрочные, нержавеющей и др. Термическая и химико-термическая обработка сталей. Сущность термической обработки стали. Виды термической обработки: отжиг, нормализация, закалка, отпуск. Понятие об изменении свойств стали в результате термической обработки. Возможные дефекты закалки сталей. Основные понятия о поверхностной закалке и обработке холодом. Виды химико-термической обработки сталей: цементация, азотирование, нитроцементация, алитирование; их назначение.

Цветные металлы и сплавы. Их основные свойства и область применения. Медь и ее сплавы. Алюминий и его сплавы. Маркировка, химический состав, механические и технологические свойства; область применения различных цветных сплавов.

Твердые сплавы. Их основные свойства и применение.

Коррозия металлов. Сущность явления, потери от коррозии. Способы защиты металлов от коррозии.

ОКД.2 Допуски и посадки

Взаимозаменяемость. Принцип взаимозаменяемости. Полная и неполная взаимозаменяемость. Стандартизация и нормализация. Точность обработки. Размеры номинальные, предельные и действительные.

Понятие о допусках, посадках и технических измерениях. Система допусков и посадок как основа для организации взаимозаменяемости в машиностроении. Основные закономерности посадок, графическое изображение допусков и посадок. Допуски и посадки на размеры углов, гладких конусов, метрических резьб, шпоночных и шлицевых соединений, зубчатых колес и зубчатых передач. Подсчет

допусков по отклонениям. Разновидность отклонений от правильной геометрической формы. Влияние отклонений на посадку. Обозначение отклонений формы на чертежах.

Системы вала и отверстия, их сущность, значение и применение. Отклонения (верхнее и нижнее) для отверстия и вала. Степень точности обработки, качества и параметры шероховатости, обозначение.

ОКД.3 Техническая графика

Построение видов чертежа. Простые фигуры. Изображение трехмерного объекта на плоскости. Построение проекций (точки и пересекающихся поверхностей). Виды. Разрезы. Сечения. Обрывы. Развертка. Чертеж, эскиз и технический рисунок.

Оформление чертежей. Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Виды чертежей. Форматы чертежей. Основная надпись. Масштабы. Линия чертежа. Штриховка. Технологические указания на чертежах. Обозначения на чертежах деталей. Номинальные, действительные и предельные размеры. Указание толщины плоской детали. Размеры фасок. Конусности и уклоны. Сферические поверхности. Резьба. Размеры деталей, подвергающихся последующему покрытию. Шероховатость. Чтение обозначений шероховатости поверхностей детали. Маркировка и клеймение. Правила обозначения на чертежах. Сборочные чертежи. Обозначения на сборочных чертежах. Общие сведения о сборочных чертежах. Содержание сборочных чертежей и их назначение для производства. Содержание спецификации. Понятие о чертежах общего вида.

Чтение чертежей. Порядок чтения чертежей. Чтение размеров и связанных с ними условностей, сокращений.

3.2 Тематическое содержание блока «Профессиональный курс»

ПК.ОД.1 Основы метрологии и теории измерений

Объект и предмет метрологии. Основные понятия и определения метрологии. Правовые основы обеспечения единства измерений. Измерения физических величин. Погрешности измерений. Погрешности средств измерений. Систематические погрешности измерений. Способы уменьшения систематических погрешностей. Суммирование неисключенных систематических погрешностей. Случайные погрешности измерений. Оценка случайных погрешностей прямых измерений с многократными наблюдениями. Оценка случайных погрешностей косвенных измерений. Обработка результатов многократных наблюдений. Оценка погрешностей измерений с однократными наблюдениями. Характеристики погрешности и формы представления результатов измерений. Метрологическое обеспечение измерений. Понятие об эталонах единиц физических величин. Передача размера единиц физических величин. Расчет погрешности измерительных устройств. Расчет допусков на технологические погрешности измерительных устройств. Проверка измерительных устройств. Методы повышения точности измерений.

Простые измерительные приборы и инструменты.

ПК.ОД.2 Методы неразрушающего контроля

Виды технического контроля. Классификация видов неразрушающего физического контроля материалов. Понятия о дефектах и дефектной продукции. Виды дефектов в материалах и сварных швах. Визуальный и измерительный контроль. Характеристика размеров изделий и средств их контроля. Методы оптического контроля. Наружный метод. Перископический метод. Эндоскопический метод. Магнитный контроль. Индукционный, магнитоферрозондовый, магнитографический, магнитопорошковый, метод эффекта Холла, метод магнитной памяти металла. Электромагнитный контроль. Общая характеристика вихретокового контроля. Электрический контроль. Электронотенциальный метод. Электроискровой и электроемкостный методы. Радиоволновой контроль. Сквозной (радиотеневой) метод. Радиолокационный метод. Радиационный контроль. Рентгенографический, гаммаграфический и рентгеноскопический методы. Акустический контроль. Пассивные и активные методы. Ультразвуковые методы бегущих волн. Спектральные методы. Акустико-эмиссионный метод.

Ф Основы обработки металлов резанием

ФД.1 Основы обработки металлов резанием

Рабочее место. Параллельные тиски. Заготовка. Обработка напильником. Типы насечки. Расположение зубьев. Размеры напильников. Формы напильников. Как держать и обращаться с напильником. Обработка напильником в поперечном направлении. Обработка напильником в продольном направлении. Обработка напильником выпуклых форм. Установка рукоятки напильника. Указания по обработке напильником и предотвращению несчастных случаев. Маркировка. Разметка. Кернение. Инструмент, приспособления и приемы разметки. Инструмент для нанесения и накернивания рисок. Брак при разметке и меры его предупреждения. Сверление. Спиральное сверло. Угол и обозначение сверла. Типы свёрл. Дефекты заточки спирального сверла. Износ спирального сверла. Практические указания по сверлению. Безопасная эксплуатация сверлильного станка. Типы сверлильных станков. Крепление инструментов и заготовок. Развёртывание. Инструменты для развёртывания. Профильное развёртывание. Зенкование. Резьба. Типы резьбы. Нарезка резьбы. Распиловка. Обработка отверстий. Приемы и виды сверлильных работ. Оборудование, приспособления и приемы сверления. Износ и поломка свёрл. Зенкерование, зенкование, цекование и развёртывание отверстий. Нарезание резьбы. Профиль и элементы резьбы. Инструмент и способы нарезания внутренней резьбы. Инструмент и способы нарезания наружных резьб.

ПК.ПО.1 Технология контроля качества станочных и слесарных работ в сборочных цехах

Визуальный и инструментальный контроль параметров и выявление дефектов соединений с натягом и с зазором в сборочных единицах средней сложности; резьбовых и клепаных соединений; клеевых и паяных соединений; зазоров

и относительного положения деталей в сборочных единицах и изделиях универсальными контрольно-измерительными инструментами.

Контроль прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в сборочных единицах и изделиях средней сложности. Контроль качества изделий средней сложности после сборки. Проведение механических испытаний сборочных единиц и изделий без нагрузки и под нагрузкой.

Контроль плотности деталей, герметичности соединений и прочности сборочных единиц и изделий средней сложности при гидравлических испытаниях.

Установление видов и причин возникновения дефектов сборочных единиц и изделий средней сложности.

Формирование предложений по прекращению производства простых и средней сложности сборочных единиц и изделий до выявления причин возникновения дефектов. Заполнение документации на принятую продукцию, оформление приемных актов, протоколов испытаний, извещений о браке.

Определение соответствия характеристик изготавливаемых изделий нормативным, конструкторским и технологическим документам; оформление производственно-техническую документацию.

3.3 Тематическое содержание блока «Практика»

Выполнение работ по профессии «Контролер станочных и слесарных работ». Прохождение инструктажа по безопасной организации труда. Получение сменного задания на производство работ. Проверка исправности и работоспособности инструмента и приспособлений и СИЗ. Анализ технологической и конструкторской документации. Выполнение прочих работ, соответствующих разряду.

4 Организационно-педагогические условия реализации УП

Предприятие располагает на праве собственности материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов учебной деятельности обучающихся, предусмотренных учебным планом, с учетом настоящей УП.

Организационно-педагогические условия реализации программы обеспечивают реализацию УП в полном объеме, соответствие качества подготовки обучающихся установленным требованиям, соответствие применяемых форм, средств, методов обучения возрастным, психофизическим особенностям, склонностям, способностям, интересам и потребностям обучающихся.

4.1 Учебно-методические материалы, обеспечивающие реализацию программы

Учебно-методические материалы:

– Основная программа профессионального обучения - программа переподготовки рабочих и служащих «Контролер станочных и слесарных работ», в которую входят учебные планы, ГУП, рабочие программы дисциплин, фонд оценочных средств.

– Учебные презентации, раздаточный материал, правила и нормативные документы по безопасности труда.

– Перечень 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	Microsoft Windows 10	1
2	Microsoft Office 16 Pro+	1

4.2 Материально-техническое обеспечение учебного процесса

В УЦ программа реализуется в учебных аудиториях и на УПУ.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета: комплект деталей, инструментов, приспособлений;

- комплект бланков технологической документации;
- комплект учебно-методической документации;
- наглядные пособия;
- технические средства обучения (персональный компьютер, мультимедийный проектор, экран).

Реализация рабочей программы предполагает производственное обучение и производственную практику в производственных подразделениях предприятия, оснащенных специальным оборудованием и инструментом.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

- комплект деталей, инструментов, приспособлений
- комплект конструкторской и технологической документации;
- наглядные пособия.

4.3 Производственно-педагогический состав

Педагогические работники, реализующие УП, в том числе преподаватели учебных дисциплин, мастера производственного обучения, должны удовлетворять квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках по соответствующим должностям и (или) профессиональных стандартах.

Мастера производственного обучения и инструктора-наставники должны иметь разряд по профессии не ниже, чем предусмотрено для выпускников.

5 Система оценки результатов освоения УП и усвоения знаний

В соответствии с учебным планом образовательной программы предусматриваются: текущий контроль успеваемости, промежуточная аттестация и итоговая аттестация.

Текущий контроль успеваемости осуществляется педагогическими работниками, производственными мастерами и инструкторами-наставниками

на протяжении всего курса обучения в процессе проведения всех видов занятий, предусмотренных программой.

Преподаватель по каждой дисциплине самостоятельно устанавливает средства и методы текущего контроля, позволяющие оценить знания, умения, практический опыт при выполнении трудовых действий (типовые задания в тестах, наблюдение при решении профессиональных задач). Текущий контроль осуществляется в течение всего срока обучения.

Промежуточная аттестация проводится в форме зачета.

Вид проведения зачета определяется преподавателем, мастером производственного обучения или инструктором-наставником по каждой дисциплине.

Ответ обучающегося на зачете оценивается одной из следующих оценок: «зачтено» и «не зачтено», которые выставляются по следующим критериям:

Оценка «зачтено» выставляется обучающимся, демонстрирующим систематический характер знаний по дисциплине.

Оценка «не зачтено» выставляется обучающимся, обнаружившим пробелы в знаниях основного учебного материала, допускающим принципиальные ошибки в выполнении предусмотренных программой заданий. Такой оценки заслуживают ответы обучающихся, носящие несистематизированный, отрывочный, поверхностный характер, когда обучающийся не понимает существа излагаемых им вопросов, что свидетельствует о том, что обучающийся не может дальше продолжать обучение или приступать к профессиональной деятельности без дополнительных занятий по соответствующей дисциплине.

Итоговая аттестация обучающихся по программе проводится в форме квалификационного экзамена (далее – КЭ), включающего проверку теоретических знаний и квалификационную (пробную) работу на рабочем месте.

КЭ проводится для определения соответствия полученных знаний, умений по программе профессиональной переподготовки по профессии рабочего и установления на этой основе обучающимся, прошедшим профессиональное обучение, разряд по соответствующей профессии рабочих.

Ответ обучающегося на КЭ оценивается одной из следующих оценок: «зачтено» и «не зачтено», которые выставляются по следующим критериям:

Оценка «зачтено» выставляется обучающимся, демонстрирующим систематический характер знаний по дисциплине.

Оценка «не зачтено» выставляется обучающимся, обнаружившим пробелы в знаниях основного учебного материала, допускающим принципиальные ошибки в выполнении предусмотренных программой заданий. Такой оценки заслуживают ответы обучающихся, носящие несистематизированный, отрывочный, поверхностный характер, когда обучающийся не понимает существа излагаемых им вопросов, что свидетельствует о том, что обучающийся не освоил УП в полном объеме и не может приступать к профессиональной деятельности без повторного или дополнительного освоения материала УП.

Состав комиссии для проведения КЭ утверждается на основании локальных нормативных актов предприятия.

КЭ включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных

в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартах по профессии «Контролер станочных и слесарных работ».

КЭ оформляется протоколом с присвоением решения квалификационной комиссии о присвоении или не присвоении соответствующего разряда.

В случае успешного прохождения квалификационных испытаний по решению квалификационной комиссии присваивается соответствующий разряд и принимается решение о выдаче ему свидетельства о профессии рабочего.

К итоговой аттестации допускаются обучающиеся, выполнившие требования, предусмотренные УП и успешно прошедшие все промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные УП.

5.1 Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины

Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины (зачет) осуществляется преподавателем в выбранном им виде (тестирования, устного или письменного опроса и прочем) во время проведения практических занятий.

Промежуточная аттестация по блоку «Практика» направлена на определение соответствия фактического выполнения работ обучающимся необходимым умениям, прописанным в п. 3.3 «Практика».

Итоговая аттестация направлена на выявление соответствия знаний, умений и навыков обучающегося по профессии «Контролер станочных и слесарных работ» соответствующему разряду профессионального стандарта по данной профессии.

ОКД.1 Основы материаловедения

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать и уметь применять:

- основные свойства и классификацию материалов, используемых в профессиональной деятельности;
- наименование, маркировку, свойства обрабатываемого материала;
- основные сведения о металлах и сплавах;
- электротехнических материалах, стали, их классификацию
- пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов.

ОКД.2 Допуски и посадки

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать и уметь применять:

- система допусков и посадок, степеней точности; квалитеты и параметры шероховатости.

ОКД.3 Техническая графика

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать и уметь применять:

- правила чтения технологической и конструкторской документации;

– машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы;

– обозначения на рабочих чертежах деталей допусков и посадок, допусков форм и взаимного расположения поверхностей, параметров шероховатости поверхностей; линейных и угловых размеров, разрезов и сечений, видов.

ПК.ОД.1 Основы метрологии и теории измерений

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать и уметь применять:

- понятие о метрологии и измерениях;
- виды измерительных приборов и инструментов;
- методики контроля, определения точности и обработки результатов измерений.

ПК.ОД.2 Методы неразрушающего контроля

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать и уметь применять:

- основные методы неразрушающего контроля;
- как эти методы выявляют дефекты;
- как определить состояние объекта контроля.

Ф Основы обработки металлов резанием

ФД.1 Основы обработки металлов резанием

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать и уметь применять:

- виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования применяемых слесарных инструментов для обработки поверхностей, отверстий и парезания резьбы;
- типовые технологические режимы обработки поверхностей, отверстий и парезания резьбы.

ПК.ПО.1 Технологии контроля качества станочных и слесарных работ в сборочных цехах

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать и уметь применять:

- использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля;
- выявлять дефекты деталей и определять вид брака;
- выявлять погрешности и дефекты сборки.

5.2 Фонд оценочных средств (примеры вопросов для контроля)

ОКД.1 Основы материаловедения

1. Как изменяются свойства поверхности детали после химико-термической обработки?

2. Какие виды обработки относятся к химико-термической?
3. Чугуны отличаются от сталей содержанием углерода. Какое содержание углерода в чугуне?
4. В чем заключается процесс улучшения стали?
5. От каких факторов зависит структура и свойства стали при термической обработке?
6. Чем насыщают поверхность детали в процессе цементации?
7. Какой вид закалки обеспечивает минимальные коробления и поводки деталей?
8. Какие виды термической обработки относятся к окончательной обработке?
9. Сущность процесса азотирования заключается в насыщении поверхности какой детали?
10. В чем заключаются особенности термической обработки инструментальных быстрорежущих сталей?
11. Какие виды термической обработки относятся к предварительной обработке?
12. Чем насыщают поверхность детали в процессе нитроцементации?
13. Какие виды защитных покрытий используют для повышения жаростойкости?
14. После какого вида деформирования не наблюдается повышение твердости металла?
15. Цель процесса закалки стали.
16. Как вернуть пластичность металлу после процесса холодной пластической деформации?
17. Какие виды защитных покрытий используют для повышения коррозионной стойкости?
18. Какой вид термообработки назначают для снятия внутренних напряжений в стали?
19. Для упрочнения поверхности авиационных деталей (валов, шестерен, обойм и т.д.) применяют цементацию, азотирование или нитроцементацию?
20. Какое охлаждение проводят в процессе нормализации?
21. Какую твердость обеспечивает сквозная прокаливаемость в сечении детали?
22. Для каких целей проводят старение сплавов после закалки?
23. Укажите охлаждающие среды, используемые при закалке, в порядке увеличения охлаждающей способности.
24. В чем преимущества термической обработки деталей в вакууме?
25. Какие достоинства метода порошковой металлургии?
26. Какова цель применения процесса высокотемпературной газостатической обработки?
27. Чему способствует применение композиционных материалов в авиационной промышленности, взамен стальных?
28. Чем отличаются детали, изготовленные методами направленной кристаллизации и монокристаллов, от литых?

29. Какое содержание углерода в инструментальной стали У13А?
30. Какое содержание углерода в стали 15Х16К5Н2МВФАБ-Ш?
31. Для чего применяют оснастку при термической и химико-термической обработке деталей?
32. Какой метод измерения микротвердости отдельных фаз и структур используют?
33. Приведите пример марок углеродистой стали.
34. Приведите пример марок легированной стали.

ОКД.2 Допуски и посадки

1. В результате чего возникают погрешности при изготовлении деталей?
2. Укажите номинальный размер вал $20_{-0,20}^{+0,03}$.
3. Определите верхнее предельное отклонение размера $15_{-0,01}^{+0,2}$.
4. Чему равно нижнее предельное отклонение размера $16^{+0,15}$.
5. Определите допуск размера $40 \pm 0,1$.
6. Что называют допуском?
7. Чем отличается поле допуска от допуска?
8. В каком случае размер вала может являться неисправимым браком?
9. Запишите условие годности детали типа «вал».
10. Какие существуют виды посадок?
11. Что называют стандартизацией?
12. Что понимают под принципом взаимозаменяемости?
13. Расшифруйте обозначения ЕСКД, ЕСДП.
14. Что называется унификацией изделия?
15. Какой размер называется номинальным?
16. Является ли действительный размер отверстия $\varnothing 24,8$ браком и, если да, то исправимым ли, если на чертеже задан размер отверстия $\varnothing 25_{-0,1}^{+0,2}$?
17. Чему равен допуск размера $25_{-0,30}^{+0,02}$?
18. Расшифруйте размер $40H7$?
19. Укажите размер отверстия в посадке $30 \frac{D7}{h6}$.
20. Укажите, какой допуск имеет вал в соединении с отверстием с валом $+0,021$ при посадке $100 \frac{-0,1}{-0,2}$?
21. Изобразите поле допуска размера $15_{-0,3}^{+0,1}$.
22. Укажите величину номинального размера $30_{-0,10}^{+0,01}$.
23. Какие виды посадок используются в машиностроении?
24. Укажите размер вала в посадке $45 \frac{H8}{k6}$.

25. Изобразите поля допусков отверстия и вала для размера $50 \begin{matrix} +0,1 \\ -0,2 \\ -0,1 \\ -0,4 \end{matrix}$ и определите вид посадки.
26. Укажите величину наибольшего зазора в посадке $20 \begin{matrix} -0,1 \\ -0,3 \\ -0,2 \end{matrix}$.
27. Укажите величину наименьшего натяга в посадке $40 \begin{matrix} -0,4 \\ -0,1 \\ -0,2 \\ +0,2 \\ -0,1 \end{matrix}$.
28. Какой параметр является совокупностью допусков, соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров?
29. Какими буквами обозначаются основные отклонения в системе отверстия и вала?
30. Какие способы нанесения предельных отклонений размеров используются на чертежах деталей?
31. Какие виды посадок вы знаете?
32. Как определить, в какой системе (вала или отверстия) задана посадка на чертеже?
33. Как располагаются поля допусков основных отверстий и валов?
34. Дайте определение понятий «номинальная поверхность», «реальная поверхность».
35. Что означает термин «допуск формы»?
36. Укажите возможные отклонения цилиндрической детали.
37. Какие виды отклонений указывают на отклонения от плоскостности?
38. Укажите основные виды отклонений от расположения поверхностей (осей).
39. Укажите возможные отклонения профиля продольного сечения.
40. Укажите знак шероховатости поверхности, указывающий на то, что в пределах базовой длины средняя высота всех микронеровностей профиля составляет 1,25 мкм.
41. В каких единицах измерения указывается величина шероховатости поверхности около знака шероховатости?
42. Укажите знак шероховатости поверхности, характеризуемой среднеарифметическим значением в пределах базовой длины высоты неровностей поверхностей профиля по десяти точкам.
43. Как называются поверхности деталей, полученные обработкой?
44. Какие виды отклонений можно рассматривать в качестве суммарных?
45. Какие параметры характеризуют шероховатость поверхности?
46. Какие параметры можно назвать размерными параметрами шероховатости поверхности?
47. Каким образом указываются на чертеже направления неровностей поверхности, если они влияют на функциональные свойства деталей?

48. Укажите параметры, которые характеризуют резьбовые поверхности.
49. Опишите параметры, указанные в обозначении резьбы $M20 \times 1 - 6gLN$.
50. Опишите параметры, указанные в обозначении резьбы $M12 - 7H$.
51. Что называется допуском угла?
52. Какие параметры характеризуют резьбовую поверхность?

ОКД.3 Техническая графика

1. Что такое вид на чертеже?
2. Перечислите основные виды на чертеже.
3. Приведите пример использования дополнительного вида на чертеже.
4. Как обозначается дополнительный вид на чертеже?
5. Что такое местный вид?
6. Что такое разрез?
7. В чем отличие между простым и сложным разрезом?
8. Какие сложные разрезы бывают?
9. В каких случаях используют частичные разрезы?
10. Как правильно изображается на чертеже разрез вдоль тонкой стенки, к примеру, ребра жесткости?
11. Как правильно изображается на чертеже разрез шкива со спицами?
12. Что такое сечение?
13. Какие виды сечений вы знаете?
14. В чем разница между сечением и разрезом?
15. В каких случаях на чертеже изображают обрыв?
16. Что такое развертка?
17. Что такое чертеж?
18. Какие виды чертежей вы знаете?
19. Что такое ЕСКД?
20. Что такое эскиз?
21. Что такое технический рисунок?
22. На каких форматах бумаги оформляют чертежи?
23. Что такое основная надпись?
24. Что такое масштаб? Где он указывается на чертеже?
25. Какие элементы на чертеже оформляют сплошной толстой основной линией?
26. Какие элементы на чертеже оформляют сплошной тонкой линией?
27. Какие элементы на чертеже оформляют сплошной волнистой линией?
28. Какие элементы на чертеже оформляют сплошной тонкой линией с изломами?
29. Какие элементы на чертеже оформляют штриховой линией?
30. Какие элементы на чертеже оформляют штрих-пунктирной тонкой линией?
31. Какие элементы на чертеже оформляют штрих-пунктирной утолщенной линией?
32. Какие элементы на чертеже оформляют разомкнутой линией?

33. Какие элементы на чертеже оформляют штрих-пунктирной линией с двумя точками?
34. Для чего используется штриховка на чертеже?
35. Какую штриховку используют для обозначения металлических материалов?
36. Каким образом оформляют штриховку сопрягаемых поверхностей на сборочном чертеже?
37. Какие технологические указания могут быть расположены на чертеже?
38. Какую информацию указывают в спецификации?
39. Как и где на чертеже обозначают общую шероховатость детали?
40. Как обозначают скругление кромок на чертеже?
41. Что такое номинальный размер?
42. Какие виды размеров вы знаете?
43. Что на чертеже обозначают следующим образом $1 \times 45^\circ$?
44. Что на чертеже обозначают следующим образом $20 \times 1 - 6gLN$?
45. Что на чертеже обозначают следующим образом $40H7$?
46. Что на чертеже обозначают следующим образом $\varnothing 24,8$?
47. Что на чертеже обозначают следующим образом $40 \pm 0,1$?
48. Что на чертеже обозначают следующим образом $20_{-0,20}^{+0,03}$?
49. Что на чертеже обозначают следующим образом $44h8$?
50. Что на чертеже обозначают следующим образом $\sqrt{Ra 12,5}$?
51. Что на чертеже обозначают следующим образом $\nabla 5$?
52. Что на чертеже обозначают следующим образом \rightarrow ?
53. Что на чертеже обозначают следующим образом $R3$?
54. Что такой справочный размер?
55. Какие отклонения допустимы при изготовлении детали, если на чертеже указан только номинальный размер?
56. Что должен содержать сборочный чертеж?
57. Опишите, в каком порядке надо читать чертеж.

ПК.ОД.1 Основы метрологии и теории измерений

1. Область применения метрологии.
2. Цели и задачи метрологии.
3. Основные разделы метрологии.
4. Понятия, связанные с объектами измерения.
5. Понятия, связанные со средствами измерения.
6. Основания классификации погрешностей.
7. История возникновения эталонов физических величин.
8. Виды значений физических величин.
9. Свойства измерений.
10. Средства и методы измерений.
11. Что такое погрешность?
12. Что такое физическая величина?
13. Назовите систематические погрешности?

14. Как оценить погрешность измерений?
15. Что такое эталон?
16. Как рассчитать погрешность?
17. Что такое поверка?
18. Перечислите методы повышения точности измерений?
19. Какие простые измерительные приборы вы знаете?
20. Какие виды наблюдений вы знаете?

ПК.ОД.2 Неразрушающий контроль

1. Что такое разрушающий контроль?
2. Что такое повреждающий контроль?
3. Что такое неразрушающий контроль?
4. Что такое визуальный и измерительный контроль?
5. Перечислите виды неразрушающего физического контроля материалов.
6. Что такое дефект?
7. Какая продукция является дефектной?
8. Назовите методы оптического контроля.
9. Назовите методы магнитного контроля.
10. Назовите методы электромагнитного контроля.
11. Назовите методы радиоволнового контроля.
12. Назовите методы радиационного контроля.
13. Назовите методы акустического контроля.
14. Для чего используют ВИК?
15. Кто выполняет процедуры контроля на опасных производственных объектах?

Ф Основы обработки металлов резанием

ФД.1 Основы обработки металлов резанием

1. Как называется слесарная операция по нанесению на поверхность заготовки линий, определяющих контуры будущих деталей?
2. Какой инструмент применяют для разметки перпендикулярных линий?
3. Какой инструмент применяется для нанесения небольших углублений на предварительно разметочных линиях?
4. Какие линии наносятся в первую очередь, после базисных, при выполнении плоскостной разметки?
5. Что такое разметка?
6. Что такое накернивание?
7. Инструмент, применяемый при рубке металла?
8. Что такое резка металла?
9. Что такое опилование?
10. На сколько классов делятся напильники в зависимости от числа насечек на 10мм длины?
11. Перечислите названия ручного сверлильного инструмента.
12. Какой величины должен быть зазор между подручником и заточным кругом при заточке режущего инструмента?

13. Для чего служит шпиночное соединение?
14. Как называются инструмент по нарезанию наружной резьбы?
15. Какое производство характеризуется широкой номенклатурой изготавливаемых и ремонтируемых изделий и малым объемом?
16. Что относится к потерям?
17. Чем удаляется стружка со станка?
18. Какой основной инструмент, применяемый при опиливании?
19. Как называются напильники, которые используют для окончательной обработки и доводки поверхностей?
20. Какие резьбовые детали имеет внутреннюю резьбу?
21. Какие резьбы являются крепежными?
22. Что относится к ручному режущему слесарному инструменту?
23. Что применяют для деления отрезков, окружностей, а также для разметки дуг и окружностей?
24. Как называется слесарная операция по выправке закаленных деталей, а также деталей, изогнутых через ребро жесткости?
25. Что такое киянка?
26. По каким сторонам заготовки наносят удары при правке?
27. Каким инструментом производят гибку тонкого листового металла?
28. Как называется слесарная операция по нанесению на поверхность заготовки линий, определяющих контуры будущих деталей?
29. Какой инструмент применяется для нанесения небольших углублений на предварительно разметочных линиях?
30. Какие линии наносятся в первую очередь, после базисных, при выполнении плоскостной разметки?

ПК.ПО.1 Технология контроля качества станочных и слесарных работ в сборочных цехах

1. Чем обеспечивается качество сборки?
2. Что проверяют при узловой и общей сборке?
3. Последовательность выполнения сборочных переходов.
4. Что такое технический контроль в сборочных цехах?
5. Какова цель регулирования механизмов?
6. Что такое обкатка?
7. Как осуществляется испытание под нагрузкой?
8. Чем отличается механическое испытание машины от испытания под нагрузкой?
9. Назовите необходимую техническую документацию для заполнения при проведении контроля.
10. Зачем нужна карта технологического процесса при проведении контроля?
11. Каким образом оформляется брак?
12. Классификация испытаний.
13. Какие виды контроля используются для определения качества слесарных работ?
14. Определение метрологических характеристик средств измерений.

15. Как определяют шероховатость поверхности?

6 Итоговая аттестация

Выполнение квалификационной (пробной) работы.

Выполнение задания по контролю работ сложности соответствующего разряда, на который сдает обучающийся.

При выполнении задания экзаменуемый должен выполнить следующие условия, которые должны быть учтены квалификационной комиссией:

– *Подготовка рабочего места и оборудования:*

Надеть спецодежду и средства индивидуальной защиты.

Проверить наличие и исправность вспомогательного, мерительного и режущего инструмента.

*В процессе выполнения практики постоянно применять средства индивидуальной защиты.

*В конце работы убрать рабочее место.

– *Условия выполнения задания:*

1. Место выполнения задания: производственный участок.

2. Максимальное время выполнения задания: 60 минут.

3. Можно использовать: технологическую документацию; приспособления и инструменты в соответствии с технологической документацией; контрольно-измерительные инструменты в соответствии с технологической документацией.

Звездочкой () отмечены пункты, обязательные к выполнению.*

Квалификационный экзамен.

КОС квалификационного экзамена состоит из 21 вопроса, которые формируются из КОС дисциплин, входящих в общетехнический и профессиональный курс следующим образом:

– 5 вопросов из КОС по дисциплине ОДК.1 Основы материаловедения;

– 5 вопросов из КОС по дисциплине ОДК.2 Допуски и посадки;

– 3 вопроса из КОС по дисциплине ОДК.3 Техническая графика;

– 8 вопросов из КОС по дисциплинам производственного обучения профессионального курса ПК.ПО.