

ПОГОДЖЕНО

Начальник відділу/ бюро

підготовки кадрів

ПрАТ «Кредмаш»

_____ В.С. Донченко

ЗАТВЕРДЖУЮ

Директор ПТУ № 26

_____ Р.М. Зайченко

ОСВІТНЯ ПРОГРАМА

ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНЕ УЧИЛИЩЕ № 26
М. КРЕМЕНЧУКА

підготовки кваліфікованих
робітників на основі базової
середньої освіти

7233 Слюсар -ремонтник

(код, професія)

2 розряд
(кваліфікація)

Схвалено

педагогічною радою

протокол № 1 від

27.08.2020р.

Розглянуто на засіданні методичної комісії
«Металообробних професій»

протокол № 1 від 31.08.2020р.

Типовий навчальний план підготовки кваліфікованих робітників

Професія: 7233 «Слюсар - ремонтник»

Кваліфікація: слюсар ремонтник 2-го розряду

Загальний фонд навчального часу – **854 години**

<i>№ з/ п</i>	<i>Навчальні предмети</i>	<i>Кількість годин</i>				
		Всього годин	Базовий блок	Модуль СР – 2.1	Модуль СР – 2.2	Модуль СР – 2.3
1	Загальнопрофесійна підготовка	120	120	-	-	-
2	Професійно-теоретична підготовка	128	-	40	40	48
3	Професійно-практична підготовка	584	160	136	136	152
4	Кваліфікаційна пробна робота	12	-	-	-	-
5	Консультації	14	-	-	-	-
6	Державна кваліфікаційна атестація	8	-	-	-	-
7	Загальний обсяг навчального часу (без п.п. 4,5)	840	280	176	176	200

ПЕРЕЛІК ОСВІТНІХ КОМПОНЕНТІВ

Професія: 7233 «Слюсар - ремонтник»

Кваліфікація: слюсар - ремонтник 2-го розряду

Освітня програма складена на основі ДСПТО 7233.С.33.11 - 2015

(наказ Міністерства освіти і науки України від «23» листопада 2015 р. № 1205)

з урахуванням пропозицій замовників-кадрів

Загальний фонд навчального часу – 499 годин

№ з/п	Напрямок підготовки	Кількість годин				
		Всього годин	БК	СР-2.1	СР- 2.2	СР- 2.3
1	Загально-професійна підготовка					
1.1	Основи технічного креслення	6		6		
1.2	Основи технічної механіки	6		6		
2	Професійно-теоретична підготовка					
2.1	Спецтехнологія	108		36	36	36
2.2	Матеріалознавство	10		4	4	2
2.3	Допуски та технічні вимірювання	10				10
3	Професійно-практична підготовка					
3.1	Виробниче навчання	114		36	18	60
3.2	Виробнича практика	238		70	84	84
4	Кваліфікаційна пробна робота					
5	Консультації					
6	ДКА (або ПКА при продовженні навчання)	7				

ТАБЛИЦЯ ВІДПОВІДНОСТІ КОМПЕТЕНТНОСТЕЙ НАВЧАЛЬНИМ ПРЕДМЕТАМ

Навчальний модуль

СР– 2.1 Підготовка до виконання і закінчення робіт

Бюджет навчального часу - 88 год., з нього :

загально-професійна підготовка – 12 год.:

- основи технічного креслення – 6 год.
- основи технічної механіки – 6 год.

професійно - теоретична підготовка - 40 год. :

- спецтехнологія - 36 год.
- матеріалознавство – 4 год.

професійно – практична підготовка – 36 год.:

- виробниче навчання - 36 год.

Виробнича практика буде проведена в кінці вивчення всіх модулів даного кваліфікаційного рівня

Код	Професійні профільні компетентності	Зміст компетентностей	Назви предметів	К-сть годин
СР -2.1 Ремонт, монтаж, демонтаж простого устаткування				
СР-2.1.1	Приймання та здавання зміни. Контроль стану устаткування.	Знати: Порядок приймання та здавання зміни, огляду та опробування обладнання перед початком роботи; порядок заповнення журналу приймання та здавання змін	Спецтехнологія	2
		Знати: Порядок приймання та здавання зміни, огляду та опробування обладнання перед початком роботи; порядок заповнення журналу приймання та здавання змін Уміти: Брати участь у прийманні та здаванні зміни, відповідно до встановленої процедури, з метою своєчасного отримання завдання на робочий день та звіту про виконану роботу. Контролювати стан закріпленого устаткування, не допускати його поломок, дотримуватись графіків ТО (технічного обслуговування), ПЗР (планово-запобіжних ремонтів)	Виробниче навчання	24

		Знати: основи матеріалознавства; основні відомості про матеріали, сплави та інші матеріали, які використовуються в техніці	Матеріало знавство	4
		Знати: основи технічного креслення, призначення, види і застосування креслень у виробництві; основні поняття про розрізи і перерізи на кресленнях, види проекцій; поняття конструкторської та технологічної документації; поняття про складальні креслення;	Основи технічного креслення	4
		Знати: основи технічної механіки;	Основи технічної механіки	4
СР – 2.1.2	Монтаж і демонтаж, ремонт і випробування простих вузлів і механізмів устаткування, агрегатів і машин	Знати: технологію розбирання, ремонту та складання простих вузлів і механізмів, устаткування, агрегатів та машин	Спецтехнологія	34
		Знати: технологію розбирання, ремонту та складання простих вузлів і механізмів, устаткування, агрегатів та машин, інструменти для виконання робіт Уміти: Виконувати монтаж і демонтаж, ремонтувати і випробувати прості вузли і механізми устаткування, агрегатів і машин	Виробниче навчання	12
		Знати: кінематичні схеми та принципові електричні схеми	Основи технічного креслення	2
		Знати: основи деталей машин;	Основи технічної механіки	2

Навчальний модуль
СР - 2.2. Обслуговування простого устаткування

Бюджет навчального часу - 58 год., з нього :

професійно - теоретична підготовка - 40 год.;

- спецтехнологія - 36 год.;

- матеріалознавство – 4 год.

професійно – практична підготовка – 18 год.*

- виробниче навчання - 18 год.;

**Виробнича практика буде проведена в кінці вивчення всіх модулів даного кваліфікаційного рівня.*

Код	Загально-професійні та професійні профільні компетентності	Зміст компетентностей	Назви предметів	К-сть
СР-2.2. Обслуговування простого устаткування				
СР – 2.2.1	Промивання, чищення, змащування, деталей.Огляд простих вузлів і механізмів	Знати: порядок промивати, чищення, змащування деталей . Інструменти і пристрої для виконання робіт.	Спецтехнологія	36
		Знати: порядок промивати, чищення, змащування деталей . Інструменти і пристрої для виконання робіт. Уміти: Промивати, чистити, змащувати деталі та знімати заливання. Виконувати огляд простих вузлів і механізмів	Виробниче навчання	18
		Знати: Найменування, маркування і правила застосування мастил, мийних речовин, металів	Матеріало-знавство	4

Навчальний модуль

СР-2.3. Виготовлення простих інструментів та виконання простої слюсарної обробки деталей

Бюджет навчального часу - год. з нього :

професійно - теоретична підготовка - 48 год. :

- спецтехнологія - 36 год.
- Матеріалознавство –2 год.
- Допуски та тех. вимірювання – 10 год.

професійно – практична підготовка – 60 год.*:

- виробниче навчання - 60 год.;
- виробнича практика - год.

**Виробнича практика буде проведена в кінці вивчення всіх модулів даного кваліфікаційного рівня.*

Код	Загально - професійні та професійні профільні компетентності	Зміст компетентностей	Назви предметів	К-сть
С-Р 2.3. Виконання слюсарних робіт простих деталей				
СР – 2.3.1	Слюсарна обробка деталей за 12-14 квалітетами. Виготовлення простих пристроїв для ремонту і складання. Виконання роботи з застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах.	Знати: призначення і види слюсарної обробки деталей за 12-14 квалітетами, прості пристрої для ремонту і складання; технологію безпечної роботи з застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах. призначення та правила застосування слюсарного та контрольно-вимірювального інструменту; основні механічні властивості оброблюваних матеріалів;	Спецтехнологія	36
		Уміти: виконувати слюсарне оброблення деталей за 12 - 14 квалітетами; шабрити деталі за допомогою механізованого інструмента; виготовляти прості пристрої для ремонту та складання.	Виробниче навчання	60
		Знати: Основні механічні властивості оброблюваних матеріалів	Матеріало-знав ство	2

		Знати:основні поняття про допуски і посадки, квалітети і параметри шорсткості	Допуски і технічні вимірювання	10
--	--	---	--------------------------------------	----

ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНЕ УЧИЛИЩЕ № 26
М. КРЕМЕНЧУКА

РОБОЧА НАВЧАЛЬНА ПРОГРАМА З ПРЕДМЕТА

Спецтехнологія

Професія: 7233 «Слюсар-ремонтник»

Кваліфікація: слюсар - ремонтник 2-го розряду

ТЕМАТИЧНИЙ ПЛАН

Код модуля	Назва теми (компетентності)	Кількість годин
СР – 2.1	Ремонт, монтаж, демонтаж простого устаткування	36
СР – 2.2	Обслуговування простого устаткування	36
СР – 2.3	Виготовлення простих інструментів та виконання простої слюсарної обробки деталей	36
Разом:		108

ЗМІСТ ПРОГРАМИ

Код модуля	Назва теми (компетентності) / Зміст навчального матеріалу
СР-2.1	Ремонт, монтаж, демонтаж простого устаткування
СР – 2.1.1	Приймання та здавання зміни. Контроль стану устаткування. Порядок приймання та здавання зміни, огляду та опробування обладнання перед початком роботи; порядок заповнення журналу приймання та здавання змін.
СР – 2.1.2	Монтаж і демонтаж, ремонт і випробування простих вузлів і механізмів устаткування, агрегатів і машин Виконання робіт з розбирання, ремонту та складання простих вузлів і механізмів, устаткування, агрегатів та машин Складання нероз'ємних з'єднань Групи нероз'ємних з'єднань, їх характеристики. Технологія складання нероз'ємних з'єднань; способи та засоби стопоріння: вибір спряжених деталей; запресування втулок, пальців та інших деталей на ручних та

привідних пресах. Інструменти та пристосування для виконання даних робіт.

Складання нерухомих роз'ємних з'єднань (нарізних)

Види роз'ємних з'єднань. Технологія складання нерухомих роз'ємних з'єднань (нарізних): з допомогою різьбових з'єднань; фіксування та з'єднання деталей болтами та гвинтами; затягування болтів та гайок в груповому з'єднанні; стопоріння різьбового з'єднання контргайкою, проволокою. Інструменти та пристосування для виконання даних робіт.

Складання шпонкових і шліцьових з'єднань

Типи шпонкових і шліцьових з'єднань. Область застосування.

Технологія складання шпонкових і шліцьових з'єднань: виготовлення шпонок, підгонка по пазу, запресування нерухомих шпонок; вибір деталей шліцьового з'єднання, притуплення гострих кромek, припилювання деталей. Інструменти та пристосування для виконання даних робіт.

Ремонт муфтових з'єднань

Типи муфтових з'єднань, основні деталі, їх дефекти і зношення.

Технологія ремонту деталей муфтового з'єднання: заміна та ремонт пальців, їх шплінтування, заварювання розроблених отворів і свердління нових, розсвердлювання отвору на більший розмір в чавунній муфті з заміною пальців або вставленням в розточений отвір втулки, усунення подряпин фрикційної муфти і перевірка затягування пружин. Інструменти та пристосування для виконання даних робіт.

Ремонт пасових передач

Типи та деталі пасових передач. Основні несправності. Технологія ремонту деталей пасових передач: заміна розірваних пасів клинкової передачі; з'єднання плоских пасів (склеювання, з'єднання з допомогою металічних шарнірів або двох кутників); ремонт та вивірення положення шківів на валу. Інструменти та пристосування для виконання даних робіт.

Ремонт зубчатих передач

Типи зубчатих передач, їх деталі. Види зношення зубчатих передач, дефекти. Технологія ремонту зубчатих передач: вибір способу ремонту в залежності від призначення передачі; ремонт тихохідних і швидкохідних передач; заміна зубчатої пари, малого колеса, установка нового вінця; способи ремонту зубців (наплавлення зуба; переміна активно працюючого профілю; обробка зубців після наплавлення). Інструменти та пристосування для виконання даних робіт.

Ремонт базових і корпусних деталей

Ремонт деталей передач гвинт – гайка. Ремонт ходових гвинтів.

Ремонт гайок.

Ремонт насосів

Насоси поршневі

Конструкція насосів поршневих, їх несправності. Сучасні технології розбирання, ремонту та складання. Інструменти та пристосування для виконання даних робіт.

Лабораторно-практична робота

	Технологія ремонту поршневих насосів. Насоси шестерінчасті Конструкція насосів шестерінчастих, їх несправності. Сучасні технології розбирання, ремонту та складання. Інструменти та пристосування для виконання даних робіт.
СР -2.2	Обслуговування простого устаткування
СР – 2.2.1	Промивання,чищення,змащування,деталей.Огляд простих вузлів і механізмів Встановлення централізованих систем змащення; зберігання обтиральних та змащувальних матеріалів та їх кількість Режим змащення – один із шляхів збільшення довговічності роботи машин і механізмів. Сучасні матеріали та пристрої для змащення. Технологія змащення пристроями і механізмами для змащення: масляними насосами, фільтрами; індивідуальними і централізованими пристроями; підбір сорту мастила для швидкісних, важконавантажених механізмів і механізмів з тихим рухом; змащення зануренням та розприскуванням.
СР -2.3	Виготовлення простих інструментів та виконання простої слюсарної обробки деталей
СР – 2.3.1.	Слюсарна обробка деталей за 12-14 квалітетами. Виготовлення простих пристроїв для ремонту і складання. Виконання роботи з застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах. Призначення та правила застосування слюсарного та контрольно-вимірювального інструменту <i>Площинне розмічання</i> Загальні поняття. Основні визначення видів розмічання: площинне та просторове. Пристрої та інструменти для площинного розмічання. Підготовка до розмічання. Технологія площинного розмічання: нанесення розмічальних рисок, знаходження центрів кіл, розмічання кутів та уклонів, розмічання за зразком та шаблоном; загострення та заправка інструментів для розмічання; визначення дефектів площинного розмічання. <i>Рубання металу</i> Загальні відомості про рубання металу. Інструменти та пристрої. Технологія рубання: вибір маси молотка; рубання листової сталі на рівні губок лещат, за розмічальними рисками, вирубання заготовок з листового металу; обрубання кромки під зварювання, рубання листового і штабового металу, широких поверхонь; вирубання крейцмейселем криволінійних мастильних канавок і пазів з перевіркою розмірів вимірювальною лінійкою; рубання кольорових металів; загострення інструментів. Технологія механізованого рубання. <i>Випрямлення та рихтування металу</i> <i>Згинання металу</i> Загальні відомості про згинання металу; інструменти і пристрої. Технологія згинання деталей: згинання деталей з листового та штабового металу з застосуванням простих пристроїв для згинання;

згинання штабового металу на ребро, згинання кромek листової сталі в лещатах, на плиті та з застосуванням пристроїв, згинання кілець з проволони та обичайок з штабового металу; механізація згинальних робіт: три- і чотирироликовий верстат; згинання туб в пристроях та з наповнювачем, розвальцьовування труб; навивання гвинтових та спіральних пружин; визначення дефектів.

Різання металу

Загальні відомості про різання металу. Інструменти і пристрої.

Технологія різання: різання ручними ножицями і ножівкою: різання сортового металу, листового прокату в лещатах та за рисками; розрізання труб із закріпленням в трубозатискувачі та з накладними губками в лещатах; відрізання штабового металу від листа за рисками з поворотом полотна ножівки; різання труб труборізом і роликовими ножицями; різання листового металу ручними та важільними ножицями; різання пружинної сталі абразивним кругом. Дефекти при різанні.

Обпилювання металу за 12-14-м квалітетами

Загальні відомості про обпилювання металу. Напилки: види та основні елементи насічки; класифікація напилків; рукоятки напилків; догляд за напилками та їх вибір. Технологія обпилювання: широких плоских поверхонь; широких та вузьких поверхонь з перевіркою за допомогою перевірної лінійки; відкритих і закритих плоских поверхонь, спряжених під кутом 90°, під гострим і тупим кутом; паралельних плоских поверхонь, поверхонь циліндричних стержнів та фасок на них; угнутих і опуклих (криволінійних) поверхонь, поверхонь із перемінним радіусом кривизни, контроль за шаблонами; визначення дефектів. Технологія механізації обпилювальних робіт. Дефекти при обпилюванні.

Технологія механізації обпилювальних робіт.

Свердління отворів

Загальні відомості про свердління отворів. Свердла: види; загострення спіральних свердел. Технологія ручного та механізованого свердління: пристрої для встановлення та кріплення механізованого інструмента.

Свердлильні верстати: управління свердлильним верстатом; вибір охолодження і змащення при свердлінні; свердління на свердлильному верстаті наскрізних отворів за розміткою; свердління глухих отворів при застосуванні упорів, мірних лінійок і т.п.; розсвердлювання отворів; свердління ручними дрилями та механізованими ручними інструментами. Дефекти при свердлінні.

Технологія ручного та механізованого свердління.

Нарізування різьби

Основні поняття про різьбу. Елементи різьби. Профілі різьби.

Інструменти для нарізання різьби. Технологія нарізання внутрішньої і зовнішньої різьби; нарізання правої та лівої зовнішньої різьби на болтах, шпильках та трубах; накатування зовнішньої різьби вручну; кріплення круглої плашки у спеціальному воротку; нарізання різьби клупом з розсувними плашками; контроль зовнішньої різьби по різьбовим калібрам; нарізання внутрішньої різьби; підготовка отворів

	під нарізання різьби мітчиком; особливості нарізання різьби мітчиком в наскрізних і глухих отворах; контроль різьбових отворів за різьбовими калібрами. Визначення дефектів. Клепання Загальні відомості про клепання. Типи заклепок. Види заклепкових швів. Технологія ручного клепання: вибір діаметра отвору (свердла) під заклепку; свердління отворів під заклепки; з'єднання листів однакової і різної товщини заклепковими швами, заклепками з півкруглими, потайними та плоскими головками; визначення довжини стержня заклепки в залежності від товщини з'єднуваних деталей. Механізація клепання. Дефекти при клепанні. Паяння та склеювання Загальні відомості про паяння та склеювання. Підготовка і вибір припоїв і флюсів до паяння. Технологія паяння: очищення і обезжирювання поверхонь; паяння легкоплавкими та тугоплавкими припоями; способи видалення залишків паяльних флюсів після паяння; перевірка якості паяних з'єднань. Лудіння невеликих деталей. Технологія склеювання: вибір клеїв для клеєння; підготовка поверхні; нанесення клею; затвердіння клею. Контроль якості клейових з'єднань; Шабрування Загальні відомості. Шавери: плоскі, тригранні, фасонні; однобічні, двобічні; суцільні й зі вставними пластинками. Загострення та доведення шаберів. Технологія шабрування : підготовка плоских поверхонь; шабрування прямолінійних паралельних і перпендикулярних поверхонь та поверхонь, що спряжені під різними кутами; криволінійних поверхонь; поверхонь, розміщених під гострими кутами; метод трьох плит. Механізація шабрування. Види дефектів при шабруванні.
--	---

Укладач: Кобцева Н.В.

Розглянуто на засіданні методичної комісії
металообробних професій
Протокол № 1 від 31.08.2020р.

ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНЕ УЧИЛИЩЕ № 26
М. КРЕМЕНЧУКА

РОБОЧА НАВЧАЛЬНА ПРОГРАМА З ПРЕДМЕТА
Допуски та технічні вимірювання

Професія: 7233 Слюсар - ремонтник

Кваліфікація: 2 розряд

ТЕМАТИЧНИЙ ПЛАН

Код компетентності	Компетентності	Назва теми	Кількість годин	
			Всього	З них ЛПР
СР - 2.3	Виготовлення простих інструментів та виконання простої слюсарної обробки деталей	Метрологія і технічні вимірювання	1	
		Засоби вимірювання лінійних розмірів	3	
		Основні відомості про розміри в машинобудуванні	2	
		Допуски та посадки гладких циліндричних і площинних поверхонь	2	
		Шорсткість поверхонь.	1	
		Допуски і посадки різьбових з'єднань	1	
Разом:			10	

ЗМІСТ ПРОГРАМИ

Код компетентності	Назва теми/Зміст навчального матеріалу
СР - 2.3	Виготовлення простих інструментів та виконання простої слюсарної обробки деталей
СР – 2.3.1	Слюсарна обробка деталей за 12-14 квалітетами. Виготовлення простих пристроїв для ремонту і складання. Виконання роботи з застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах.

	Поняття про метрологію як науку про вимірювання, про методи і засоби їх виконання. Основні метрологічні терміни. Види вимірювань: пряме і непряме, контактне та безконтактне. Основні метрологічні показники вимірювальних інструментів та приборів: інтервал поділу шкали, ціна поділу, діапазон вимірювання. Погрішності вимірювань. Погрішності показників вимірювальних засобів.
	Універсальні засоби для вимірювання лінійних розмірів. Штангенінструменти: штангенциркуль, штангенглибиномір (0,1 і 0,05мм), штангенрейсмус. Устрій ноніуса штангенінструментів. Прийоми вимірювання. Мікрометричні інструменти: устрій, прийоми вимірювання.
	Поняття про розміри: номінальний розмір, похибка розміру, дійсний розмір, граничні відхилення (нижнє, верхнє). Допуск розміру. Поле допуску. Схема розташування полів допуску. Позначення номінальних розмірів і граничних відхилень розмірів на кресленнях. Таблиці допусків, правила їх застосування.
	Поняття про систему допусків та посадок. Єдина система допусків і посадок (ЄСДП). Основне відхилення. Система отвору та система валу. Точність обробки. Класи точності (система ОСТ). Квалітети в ЄСДП. Поля допусків отворів і валів по ОСТ і стандартам ЄСДП. Посадки з гарантованим зазором, з гарантованим натягом і перехідні. Таблиці граничних відхилень у системі ЄСДП. Користування таблицями.
	Параметри шорсткості поверхонь. Класи чистоти поверхонь. Позначення шорсткості на кресленнях. Табличні значення «Квалітети шорсткості»
	Загальні відомості про різбові з'єднання. Основні параметри метричної різьби. Допуски метричних різьб.

Укладач: Кобцева Н.В.

Розглянуто на засіданні методичної комісії
металообробних професій
Протокол № 1 від 31.08.2020р.

ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНЕ УЧИЛИЩЕ № 26
М. КРЕМЕНЧУКА

РОБОЧА НАВЧАЛЬНА ПРОГРАМА З ПРЕДМЕТА

Основи технічного креслення

Професія: 7233 Слюсар - ремонтник

Кваліфікація: 2 розряд

ТЕМАТИЧНИЙ ПЛАН

Код компетентності	Компетентності	Назва теми	Кількість годин	
			Всього	З них ЛПР
СР – 2.1	Ремонт, монтаж, демонтаж простого устаткування	Загальні відомості про робочі креслення деталей	1	
		Перерізи та розрізи	2	
		Робочі креслення деталей	1	
		Складальні креслення	1	
		Схеми	2	
Разом:			6	

ЗМІСТ ПРОГРАМИ

Код компетентності	Назва теми/Зміст навчального матеріалу
СР – 2.1	Ремонт, монтаж, демонтаж простого устаткування
СР – 2.1.1	Приймання та здавання зміни. Контроль стану устаткування.
	Правила оформлення креслень. Поняття про ЄСКД. Вигляди і їх розташування на кресленні.

	Перерізи. Перерізи винесені і накладені. Позначення перерізів. Розрізи, їх відмінність від перерізів. Класифікація розрізів: прості і складні (вертикальні, горизонтальні, похилі). Місцеві розрізи, випадки їх застосування. Позначення розрізів. Поняття про складні розрізи (ступінчасті, ламані), їх позначення.
	Зміст робочих креслень деталей. Нанесення розмірів і граничних відхилень. Позначення шорсткості поверхонь. Читання робочих креслень.
	Призначення та зміст складального креслення. Номери позицій і специфікація. З'єднання деталей: різьбові, шпонкові, шліцові. Деталювання складальних креслень.
	Поняття про схеми: кінематичні, гідравлічні, електричні. Читання схем механізмів.

Укладач: Кобцева Н.В.

Розглянуто на засіданні методичної комісії
металообробних професій
Протокол № 1 від 31.08.2020р.

ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНЕ УЧИЛИЩЕ № 26
М. КРЕМЕНЧУКА

РОБОЧА НАВЧАЛЬНА ПРОГРАМА З ПРЕДМЕТА
Матеріалознавство

Професія: 7233 Слюсар - ремонтник

Кваліфікація: 2 розряд

ТЕМАТИЧНИЙ ПЛАН

Код модуля	Компетентності	Назва теми	Кількість годин
СР – 2.1	Ремонт, монтаж, демонтаж простого устаткування	Вступ	1
		Основні відомості про метали і сплави	3
СР – 2.2	Обслуговування простого устаткування	Мастила і мийні речовини	4
СР – 2.3	Виготовлення простих інструментів та виконання простої слюсарної обробки деталей	Основні механічні властивості оброблюваних матеріалів	2
Разом :			10

ЗМІСТ ПРОГРАМИ

Код компетентності	Назва теми/Зміст навчального матеріалу
СР – 2.1	Ремонт, монтаж, демонтаж простого устаткування
СР – 2.1.1	Приймання та здавання зміни. Контроль стану устаткування Основи матеріалознавства. Основні відомості про матеріали, сплави та інші матеріали, які використовуються в техніці
СР – 2.2	Обслуговування простого устаткування

СР – 2.1. 2	Промивання,чищення,змащування,деталей. Огляд простих вузлів і механізмів Найменування, маркування і правила застосування мастил, мийних речовин, металів
СР – 2.3	Виготовлення простих інструментів та виконання простої слюсарної обробки деталей
СР – 2.3.1	Слюсарна обробка деталей за 12-14 квалітетами. Виготовлення простих пристроїв для ремонту і складання. Виконання роботи з застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах. Основні механічні властивості оброблюваних матеріалів.

Укладач: Кобцева Н.В.

Розглянуто на засіданні методичної комісії
металообробних професій
Протокол № 1 від 31.08.2020р.

ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНЕ УЧИЛИЩЕ № 26
М. КРЕМЕНЧУКА

РОБОЧА НАВЧАЛЬНА ПРОГРАМА З ПРЕДМЕТА
Основи технічної механіки і деталей машин

Професія: 7233 Слюсар - ремонтник

Кваліфікація: 2 розряд

ТЕМАТИЧНИЙ ПЛАН

Код модуля	Компетентності	Назва теми	Кількість годин
СР – 2.1		Загальні поняття про машини, деталі машин	4
		Особливості технологічного процесу ремонту устаткування	2
Разом :			6

ЗМІСТ ПРОГРАМИ

Код компетентності	Назва теми/Зміст навчального матеріалу
СР – 2.1	Ремонт, монтаж, демонтаж простого устаткування
СР – 2.1.1	Приймання та здавання зміни. Контроль стану устаткування
	Загальні поняття про машини, деталі машин та устаткування: машина, агрегат, механізм, складальна одиниця, деталь. Машини щодо характеру робочого процесу: двигуни, генератори, знаряддя, транспортуючі машини, керуючі машини. Загальні поняття про передачі між валами. Пасові передачі. Ланцюгові передачі. Фрикційні передачі. Зубчаті передачі. Гвинтові механізми. Ексцентрикові і кулачкові механізми. Кулісний механізм. Храпові механізми. Вали і осі. Підшипники. Муфти.
	Причини зносу деталей. Способи відновлення працездатності деталей Змащення устаткування. Сучасні матеріали та пристрої для змащення.

Укладач: Кобцева Н.В.

Розглянуто на засіданні
методичної комісії металообробних професій
Протокол № 1 від 31.08.2020р.
ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНЕ УЧИЛИЩЕ № 26
М. КРЕМЕНЧУКА

РОБОЧА НАВЧАЛЬНА ПРОГРАМА 3

Виробничого навчання

Професія: 7233 слюсар - ремонтник

Рівень кваліфікації: 2 розряд

Тематичний план

Код модуля	Назва теми (компетентності)	Кількість годин
СР – 2.1	«Ремонт, монтаж, демонтаж простого устаткування»	36
СР – 2.2	«Обслуговування простого устаткування»	18
СР – 2.3	«Виготовлення простих інструментів та виконання простої слюсарної обробки деталей»	60
Разом:		114

Зміст

Код модуля	Назва теми (компетентності) Зміст навчального матеріалу
СР-2.1	«Ремонт, монтаж, демонтаж простого устаткування»
СР – 2.1.1	Приймання та здавання зміни. Контроль стану устаткування. Здійснення підготовки обладнання та механізмів до роботи; випробування дії пускової, захисної та регулюючої електричної апаратури, механізмів та пристроїв безпеки; заповнення журналів приймання та здавання змін.
СР – 2.1.2	Монтаж і демонтаж, ремонт і випробування простих вузлів і механізмів устаткування, агрегатів і машин Розбирання, ремонтування, складання та випробування простих вузлів і механізмів устаткування, агрегатів та машин; ремонт простого устаткування, агрегатів і машини
СР -2.2	«Обслуговування простого устаткування»

СР – 2.2.1	Промивання,чищення,змащування,деталей.Огляд простих вузлів і механізмів Користування пристроями для нанесення мастила; перевірка наявності мастила в механізмах.
СР -2.3	«Виготовлення простих інструментів та виконання простої слюсарної обробки деталей»
СР – 2.3.1.	Слюсарна обробка деталей за 12-14 квалітетами. Виготовлення простих пристроїв для ремонту і складання. Виконання роботи з застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах. Виконання слюсарної обробки деталей за 12 - 14 квалітетами; шабрування деталі за допомогою механізованого інструмента; виготовлення простих пристроїв для ремонту та складання.

Укладач : Сілінник Д.О.

Розглянуто на засіданні
методичної комісії металообробних професій
Протокол № 1 від 31.08.2020р.

ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНЕ УЧИЛИЩЕ № 26
М. КРЕМЕНЧУКА

РОБОЧА НАВЧАЛЬНА ПРОГРАМА З

Виробничої практики

Професія: 7233 слюсар - ремонтник

Рівень кваліфікації: 2 розряд

Тематичний план

Код модуля	Назва теми (компетентності)	Кількість годин
СР – 2.1	«Ремонт, монтаж, демонтаж простого устаткування»	70
СР – 2.2	«Обслуговування простого устаткування»	84
СР – 2.3	«Виготовлення простих інструментів та виконання простої слюсарної обробки деталей»	84
Разом		238

Зміст

Код модуля	Назва теми (компетентності) Зміст навчального матеріалу
СР-2.1	«Ремонт, монтаж, демонтаж простого устаткування»
СР – 2.1.1	Приймання та здавання зміни. Контроль стану устаткування. Здійснення підготовки обладнання та механізмів до роботи; випробування дії пускової, захисної та регулюючої електричної апаратури, механізмів та пристроїв безпеки; заповнення журналів приймання та здавання змін.
СР – 2.1.2	Монтаж і демонтаж, ремонт і випробування простих вузлів і механізмів устаткування, агрегатів і машин Розбирання, ремонтування, складання та випробування простих вузлів і механізмів устаткування, агрегатів та машин; ремонт простого устаткування, агрегатів і машини
СР -2.2	«Обслуговування простого устаткування»

СР – 2.2.1	Промивання,чищення,змащування,деталей.Огляд простих вузлів і механізмів Користування пристроями для нанесення мастила; перевірка наявності мастила в механізмах.
СР -2.3	«Виготовлення простих інструментів та виконання простої слюсарної обробки деталей»
СР – 2.3.1.	Слюсарна обробка деталей за 12-14 квалітетами. Виготовлення простих пристроїв для ремонту і складання. Виконання роботи з застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах. Виконання слюсарної обробки деталей за 12 - 14 квалітетами; шабрування деталі за допомогою механізованого інструмента; виготовлення простих пристроїв для ремонту та складання.

Укладач : Сілінник Д.О.

Розглянуто на засіданні
методичної комісії металообробних професій
Протокол № 1 від 31.08.2020р.