

ПАО «СИЛОВЫЕ МАШИНЫ»

СОГЛАСОВАНО

**Директор
СПб ГБПОУ «ЭМК»**



А.Ю. Назаров

«28» августа 2018 г.

УТВЕРЖДАЮ

**Руководитель
«Учебного центра по
подготовке рабочих»**



Е.В. Мордвинова

«28» августа 2018 г.

**ПРОГРАММА
профессионального обучения**

**по профессии
ОКПДТР № 19630 «ШЛИФОВЩИК»**
для повышения квалификации рабочих(4 разряд)

Организация – разработчик: ПАО «СИЛОВЫЕ МАШИНЫ»

Разработчики:

Кузнецов Владислав Васильевич - Главный специалист, Технологический отдел
производственных мощностей

Подаруева Ольга Евгеньевна – преподаватель Санкт-Петербургского
государственного университета аэрокосмического приборостроения

РАССМОТРЕНО И ОДОБРЕНО

На заседании Учебного центра от 28.08.2018 г. и утверждено протоколом № 1

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ.....	4
2. УЧЕБНЫЙ ПЛАН ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ	7
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ.....	22

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

1.1. Область применения программы профессионального обучения

Рабочая программа предназначена для повышения квалификации рабочих в ПАО «СИЛОВЫЕ МАШИНЫ» по профессии ОКПДТР № 19630 «Шлифовщик»

1.2 Нормативно-правовые основания программы профессионального обучения

Данная программа разработана в соответствии с нормативной базой документов:

- Закон об образовании Российской Федерации № 273-ФЗ, ст.76;
- Приказ Минобрнауки России от 18.04.2013 N 292 (ред. от 27.10.2015) "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения" (Зарегистрировано в Минюсте России 15.05.2013 N 28395), (с изменениями на 27 октября 2015 года)
- Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94 - профессия ОКПДТР № 19630 «Шлифовщик»

1.3. Цели и задачи программы профессионального обучения

Целью программы является освоение обучающимися основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Обеспечение качества и производительности изготовления деталей машин на шлифовальных станках.

Задачи программы:

- подготовка профессиональных кадров, ориентированных на высокотехнологичное производство, применяемое на предприятии ;
- внедрение разработанных образовательных технологий в подготовку рабочих кадров совместно с представителями ПОУ.

1.4. Количество часов на освоение программы профессионального обучения:

максимальная учебная нагрузка обучающегося – 343 часа, включая:

- обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 83 часов;
- практики (учебной, производственной) – 260 часов.

1.5 Требования к результатам обучения

Результатом освоения программы профессионального обучения является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД), который соответствует требованиям профессионального стандарта и содержит требования к трудовым действиям, умениям и основным знаниям, необходимым для выполнения профессионально-квалификационных обязанностей.

Квалификационная характеристика шлифовщика 4-го разряда

шлифовщик 4-го разряда должен знать:

- устройство, кинематические схемы и правила проверки на точность шлифовальных станков различных типов; конструктивные особенности и правила применения универсальных и специальных приспособлений;
- устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов;
- возможные деформации при обработке деталей;
- требования, предъявляемые к чистоте отделки обрабатываемых деталей;
- систему допусков и посадок;
- качества и параметры шероховатости;
- правила и способы балансировки и проверки шлифовальных кругов на прочность

шлифовщик 4-го разряда должен уметь:

- выполнять шлифование и доводку плоскостей, цилиндрических и конусных наружных и внутренних поверхностей сложных деталей и инструмента по 7 - 8 квалитетам, зуборезного инструмента по 7 степени точности и параметру шероховатости Ra 0,63 - 0,16 на больших и сложных шлифовальных станках различных типов;
- выполнять установку и выверку деталей в нескольких плоскостях;
- выполнять шлифование и нарезание рифлений на поверхности бочки валков на шлифовально-рифельных станках

2. УЧЕБНЫЙ ПЛАН ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

№ п/п	Наименование разделов, дисциплин и тем	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			теория	практич. занятия	
ОП.00	<i>Общепрофессиональный цикл</i>	51	30	21	
ОП.01	Оказание первой помощи пострадавшим	3	0	3	Зачет
ОП.02	Охрана труда и техника безопасности. Охрана окружающей среды	8	6	2	Зачет
ОП.03	Материаловедение	8	6	2	Зачет
ОП.04	Допуски и технические измерения	16	10	6	Зачет
ОП.05	Чтение чертежей и схем	8	2	6	Зачет
ОП.06	Электротехника	8	6	2	Зачет
П.00	Профессиональный цикл	292	26	6	
ПМ.01	Выполнение шлифования на шлифовальных станках по стадиям технологического процесса	32	26	6	ДЗ
МДК.01.01	Оборудование и технология металлообработки на станках с программным управлением	32	26	6	Зачет
ПП.01	<i>Практика (учебная, производственная)</i>	260	-	260	Зачет
	Итого	343	56	27	
	Итоговая аттестация				
	Квалификационный экзамен	8	-	-	

Календарный учебный график

часы								
160				160				23
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.
<u>ТО</u> 8	<u>ТО</u> 8	<u>УП</u> 8	<u>УП</u> 8	<u>УП</u> ПП	<u>ПП</u> 8	<u>ПП</u> 8	<u>ПП</u> 8	<u>ПП</u> 8

ТО -теоретическое обучение

УП -учебная практика

ПП -производственная практика

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

3.1. Программы учебных дисциплин/ ПМ

3.1.1 Общепрофессиональный цикл

№ п/п	Код, наименование дисциплины	Всего часов	Из них практические занятия	Форма контроля
1.	ОП.01 Оказание первой помощи пострадавшим	3	3	Зачет
2.	ОП.02 Охрана труда и техника безопасности. Охрана окружающей среды	8	2	Зачет
3.	ОП.03 Материаловедение	8	2	Зачет
4.	ОП.04 Допуски и технические измерения	16	6	Зачет
5.	ОП.05 Чтение чертежей и схем	8	6	Зачет
6.	ОП.06 Электротехника	8	2	Зачет

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И ПРОГРАММА ОП.01 «ОКАЗАНИЕ ПЕРВОЙ ПОМОЩИ ПОСТРАДАВШИМ»

№ темы	Темы	Кол-во часов
1	Первая доврачебная помощь, ее причины	0,5
2	Первая помощь при травмах	0,5
3	Клиническая смерть и ее признаки. Сердечно- легочная реанимация	1
4	Термины и определения. Организация транспортировки больного	0,5
5	Контрольные вопросы	0,5
	ИТОГО	3

Тема 1. Первая доврачебная помощь , ее причины

Первая доврачебная помощь — это комплекс мероприятий, направленных на восстановление или сохранение жизни и здоровья пострадавшего. Ее должен оказывать тот, кто находится рядом с пострадавшим (взаимопомощь), или сам пострадавший (самопомощь) до прибытия медицинского работника.

Тема 2. Первая помощь при травмах

Виды травм

Последовательность действий при оказании первой помощи пострадавшему:

- устранение воздействия на организм пострадавшего опасных и вредных факторов (освобождение его от действия электрического тока, гашение горячей одежды, извлечение из воды и т. д.);
- оценка состояния пострадавшего;

- определение характера травмы, создающей наибольшую угрозу для жизни пострадавшего, и последовательности действий по его спасению;
- выполнение необходимых мероприятий по спасению пострадавшего в порядке срочности (восстановление проходимости дыхательных путей; проведение искусственного дыхания, наружного массажа сердца; остановка кровотечения; иммобилизация места перелома; наложение повязки и т. п.);
- поддержание основных жизненных функций пострадавшего до прибытия медицинского персонала;
- вызов скорой медицинской помощи или врача либо принятие мер для транспортировки пострадавшего в ближайшую медицинскую организацию.

3. Клиническая смерть и ее признаки. Сердечно- легочная реанимация
Признаки, по которым можно быстро определить состояние здоровья пострадавшего, следующие. Комплекс реанимационных мероприятий. Искусственное дыхание. Наружный массаж сердца.

4. Термины и определения. Организация транспортировки больного

При несчастном случае необходимо не только немедленно оказать пострадавшему доврачебную помощь, но и быстро и правильно доставить его в ближайшее лечебное учреждение. Нарушение правил переноски и перевозки пострадавшего может принести ему непоправимый вред.

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И ПРОГРАММА ОП.02 «ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ»

№ темы	Темы	Кол-во часов
1	Охрана труда. Безопасность труда на предприятии, в цеху	2
2	Пожарная безопасность. Электробезопасность	2
3	Производственная санитария и гигиена труда работников. Профилактика профессиональных заболеваний и травматизма.	2
4	Охрана окружающей среды	2
	ИТОГО	8

Тема 1. Охрана труда. Безопасность труда на предприятии

Законодательные и иные нормативные правовые акты по охране труда. Государственный надзор и контроль соблюдения законодательства об охране труда. Трудовая и производственная дисциплина.

Общие требования безопасности. Аварии, несчастные случаи, профессиональные заболевания. Порядок расследования и учета. Мероприятия по профилактике травматизма и профзаболеваемости. Основные технические мероприятия по профилактике производственного травматизма: ограждения, установка предохранительных и блокировочных устройств на оборудовании, использование средств индивидуальной и коллективной защиты. Инструктажи по профессиям, видам работ, работ повышенной опасности. Меры безопасности при эксплуатации оборудования, приспособлений, станочного и слесарного инструмента, пневмоинструмента. Требования безопасности труда при эксплуатации транспортных и грузоподъемных средств, котлов, трубопроводов, сосудов, работающих под давлением, газового хозяйства. Характер несчастных случаев, причины их возникновения и меры профилактики

Тема 2. Электробезопасность. Пожарная безопасность

Требования электробезопасности. Правила безопасной работы с электрифицированными приспособлениями, инструментами и приборами. Электрозащитные средства и правила пользования ими. Первая помощь при поражении электротоком. Меры пожарной профилактики. Противопожарный режим на производстве. Правила поведения при пожаре. Средства пожаротушения. Противопожарные посты.

Тема 3. Производственная санитария и гигиена труда рабочих. Профилактика травматизма

Основные опасные и вредные производственные факторы условий труда: производственная пыль, токсикология вредных веществ, шум, вибрация. Воздействие вредных производственных факторов на организм человека. Соблюдение работниками требований по личной гигиене, применение соответствующих предохранительных приспособлений, спецодежды, спецобуви, защитных паст, средств индивидуальной защиты глаз, органов дыхания. Предоставление компенсации и льгот за тяжелые работы и работы с вредными и опасными условиями труда.

Санитарно-бытовое и лечебно-профилактическое обслуживание работников. Медицинские осмотры. Оказание первой доврачебной помощи пострадавшему.

Тема 4. Охрана окружающей среды

Решения правительства по охране природы и рациональному природопользованию. Административная и юридическая ответственность руководителей производства и граждан за нарушения в области рационального природопользования и охраны окружающей среды. Сбор, регенерация и утилизация отработанных вредных и токсичных отходов производства.

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И ПРОГРАММА ОП.03 «МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЕ»

№ темы	Темы	Кол-во часов
1	Основные сведения о строении металлов и теории сплавов Свойства металлов и методы их испытаний	8
2	Чугуны. Стали. Цветные металлы и их сплавы	2
3	Термическая и химико-термическая обработка металлов и их сплавов	2
4	Твердые сплавы, минералогические и порошковые материалы	2
	ИТОГО	8

Тема 1. Основные сведения о строении металлов и теории сплавов. Свойства металлов и методы их испытаний

Понятие о металлах. Черные и цветные металлы. Понятие о кристаллической структуре металлов, виды кристаллических решеток металлов, влияние структуры металлов на их свойства. Методы изучения структуры металлов. Основные сведения из теории сплавов. Железоуглеродистые сплавы. Оценка качества металлов: физические, химические, механические и технологические свойства. Основные виды механических испытаний. Испытания на прочность: предел текучести и предел прочности, ударная вязкость. Методы измерения твердости. Обозначение основных характеристик механических свойств на чертежах.

Тема 2 Чугуны. Стали. Цветные металлы и их сплавы

Основные сведения о производстве чугуна. Виды чугунов: белый, серый, ковкий, высокопрочный, антифрикционный. Состав, свойства и маркировка чугунов. Влияние примесей на свойства чугунов. Область применения чугунов. Способы получения стали: конверторный, мартеновский, в электронных печах. Классификация стали по составу, назначению и качеству. Углеродистые стали, свойства, маркировка применение. Классификация углеродистой стали.

Легированные стали, свойства, маркировка, применение. Легирующие элементы и их влияние на свойства стали. Классификация легированных сталей. Медь и сплавы на основе меди: латунь, бронза; механические свойства, маркировка, химический состав и область применения.

Алюминий и сплавы на основе алюминия: силумин, дюралюминий; механические свойства, маркировка, химический состав и область применения.

Титан и сплавы на основе титана: механические свойства, маркировка, химический состав и область применения.

Тема 3. Термическая и химико-термическая обработка металлов и сплавов

Виды термической обработки: отжиг, отпуск, нормализация и закалка. Назначение различных видов термообработки, понятие о параметрах и режимах термообработки: температура посадки в печь, скорость нагрева, температура и время выдержки, скорость охлаждения. Влияние термообработки на свойства стали и чугуна.

Понятие о химико-термической обработке. Виды химико-термической обработки: цементация, азотирование, цианирование, борирование, сульфидирование, алитирование. Технология проведения. Свойства поверхности металла после проведения различных видов химико-термической обработки.

Тема 4 Твердые сплавы, минералогические и порошковые материалы

Назначение и применение твердых сплавов. Классификация твердых сплавов: титановольфрамовая группа (ТК), вольфрамовая группа (ВК), титанотанталовольфрамовая группа (ТТК) их состав, механические свойства, маркировка, область применения. Минералокерамические материалы, основные марки и область применения.

Понятие о порошковой металлургии. Основные марки минералокерамических материалов, их область применения. Сверхтвердые инструментальные материалы на основе поликристаллов кубического нитрида бора. Основные марки и область применения.

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И ПРОГРАММА ОП.04 «ДОПУСКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕРЕНИЯ»

№ темы	Темы	Кол-во часов
1	Допуски и посадки. Группы посадок. Система вала. Система отверстия.	4
2	Основы технических измерений	4
3	Средства для измерений	2
4	Допуски формы и расположения поверхностей. Шероховатость поверхностей	2
5	Допуски и средства измерения углов и гладких конусов	2
6	Допуски, посадки и средства измерения метрических резьб	2
	ИТОГО	16

Тема 1. Допуски и посадки гладких цилиндрических и плоских сопряжений

Линейные размеры, отклонения и допуски линейных размеров. Посадки. Группы посадок. Устройство таблицы допусков и посадок. Система вала. Система отверстия.

Тема 2. Основы технических измерений

Основные определения. Средства измерений. Виды и методы измерений. Погрешность измерений.

Тема 3. Средства для линейных измерений

Штангенинструменты: устройство, правило измерения и точность измерения. Микрометрические инструменты: устройство, правило измерения и точность измерения. Нутромеры и глубиномеры: устройство, правило измерения и точность измерения. Индикаторы часового типа: устройство и принцип работы, назначение. Калибры гладкие: разновидности, устройство, правило измерения, маркировка. Выбор средства измерения.

Тема 4. Допуски формы и расположения поверхностей

Шероховатость поверхностей

Отклонения поверхностей деталей машин. Допуски и отклонения формы поверхностей и средства их измерений. Измерение отклонений расположения поверхностей. Шероховатость поверхности, ее нормирование и измерение. Параметры шероховатости поверхности.

Тема 5. Допуски и средства измерения углов и гладких конусов

Единицы измерения углов. Допуски угловых размеров и углов конусов. Гладкие конические соединения. Средства измерений и контроля углов и конусов.

Тема 6. Допуски, посадки и средства измерения метрических резьб

Основные термины и определения. Допуски и посадки метрических резьб. Средства контроля и измерений резьбы. Калибры для контроля резьбы.

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И ПРОГРАММА ОП.05 «ЧТЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ И СХЕМ»

№ Темы	Темы	Кол-во часов
1	Общие сведения о чертежах. Размеры на чертежах Технические указания на чертежах	4
2	Чертежи деталей. Сборочные чертежи	2
3	Схемы	2
	ИТОГО	8

Тема 1. Общие сведения о чертежах. Размеры на чертежах. Технические указания на чертежах

Основные построения чертежей. Понятие о детали и чертеже детали. Понятие о способах соединения деталей и о сборочных единицах.

Особенности выполнения работы по чертежу: выполнение сопрягательных поверхностей, определение шероховатости поверхностей и размеров с предельными отклонениями.

Прямоугольное параллельное проецирование – главный способ изображения деталей на чертежах в машиностроении. Единая система конструкторской документации (ЕСКД) СЭВ – свод правил выполнения и оформления чертежей. Комплексный чертеж и проекционная связь между видами. Основные свойства проекций по способу прямоугольного параллельного проецирования. Анализ проекций точек, плоскостей, криволинейных поверхностей и т.д. Чтение линий чертежа на изображаемых деталях. Чтение записей масштабов чертежа. Определение по чертежу детали ее формы, размеров, материала и технических требований к изготовлению и контролю деталей.

Правила нанесения выносных и размерных линий и размерных чисел. Рассмотрение правил и условностей нанесения размеров (единица измерения, независимость размеров от масштаба изображения, линейные размеры, размеры диаметров и радиусов, угловые размеры и т.д.)

Чтение размеров и связанных с ними условностей. Сокращенная запись квадрата. Нанесение размеров при наличии ряда одинаковых элементов. Указание толщины плоской детали. Размеры фасок. Конусности и уклоны. Обозначения сферических поверхностей. Размеры деталей, подвергающихся последующему покрытию. Обозначение резьб. Обозначение стандартных резьб. Обозначение специальных резьб.

Чтение основной надписи на чертежах. Сведения о системах обозначения на чертежах. Чтение технических сведений, указанных в основной надписи. Формы основных надписей по стандарту и правила их заполнения. Системы обозначения чертежей. Две системы обозначения чертежей – обезличенная и предметно-обезличенная. Единый классификатор – основа обезличенной системы. Обезличенная система и унификация деталей и сборочных единиц. Отличие предметно-обезличенной системы от обезличенной системы. Понятие о Едином классификаторе изделий и конструкторских документов для ЕСКД.

Чтение обозначений материалов. Выбор материала по его условному обозначению на чертеже в основной надписи. Типовая структура обозначения материала на чертеже и методика расшифровки обозначения материала. Отступление от приведенной типовой структуры.

Чтение обозначений шероховатости поверхностей детали. Знаки, установленные государственным стандартом, для обозначения шероховатости поверхностей. Два основных случая обозначения на чертежах шероховатости поверхностей.

Тема 2. Чертежи деталей. Сборочные чертежи

Назначение чертежей деталей. Уяснение сведений, необходимых для изготовления детали – основная цель чтения чертежа детали. Некоторые особенности чтения чертежей на изделия-заготовки и на изделия, которые изготавливаются из заготовок.

Требования производства к чертежам деталей. Общие требования к чертежам детали: ясность формы при номинальном числе изображений; наличие обозначений шероховатости поверхностей и геометрически полных технологически правильных нанесенных размеров; содержание необходимых технических требований. Перспективные требования к современным производственным чертежам: технологичность конструктивных форм деталей и технологичность нанесения всех размеров и обозначений; многократное использование в новых конструкциях чертежей типовых деталей и сборочных единиц на основе ЕСКД; унификация стандартизация деталей; назначение стандартизированных линейных и угловых размеров.

Взаимосвязь формы, габаритных размеров, материала и технологического процесса ее изготовления. Установление выгоднейшего технологического процесса при чтении чертежа. Выбор рациональной заготовки при чтении чертежа. Учет количества деталей и габаритных размеров деталей, полученных при чтении чертежа, на технологический процесс изготовления детали.

Общие сведения о сборочных чертежах. Содержание сборочных чертежей и их назначение для производства. Содержание спецификации. Понятие о чертежах общего вида.

Условности и упрощения, установленные государственными стандартами для сборочных чертежей.

Чтение размеров на сборочных чертежах. Две группы размеров на сборочных чертежах: исполнительные размеры и справочные размеры. Обязательность указания на сборочных чертежах характера соединения и качеств для сопрягаемых элементов деталей.

Особенности чертежей общих видов. Содержание чертежей общих видов. Точность графического выполнения чертежей общих видов. Характерные размеры на чертежах общих видов. Особенности изображения сальниковых устройств.

Чтение сборочных чертежей. Порядок чтения сборочных чертежей.

Тема 3. Схемы

Общие сведения о схемах: типы, виды схем по ГОСТу. Назначение схем – определение принципиальной связи между элементами монтируемого устройства и принципами его действия. Принятые условные обозначения. Требования данного производства к схемам.

Последовательность чтения схем. Чтение по следующим основным операциям: общее ознакомление со схемой; ознакомление со всеми элементами схемы по их условным изображениям и обозначениям; определение точных наименований и обозначений всех элементов; уточнение их характеристик; рассмотрение перечня элементов; полное уяснение принципа работы всего устройства по схемам.

Кинематические схемы. Назначение кинематических схем. Основной способ изображения – способ развернутых изображений. Содержание кинематических схем. Перечень элементов к кинематической схеме. Принципиальный подход к чтению кинематических схем: ознакомление по условным обозначениям с деталями и сборочными единицами; определение последовательности передачи движения от одного элемента к другому; подсчет числа оборотов и т.д. Условные графические обозначения на кинематических схемах.

Электрические схемы. Назначение электрических схем. Условные графические обозначения в электрических (принципиальных) схемах. Порядок чтения электрических схем: определение элементов всей электрической схемы (электродвигатель, трансформатор, прерыватель, система проводов, принцип питания и т.д.); разбор перечня элементов к электрической схеме; определение работы изделия по схеме.

Чтение схем устройств автоматического управления металлорежущими станками. Значение электротехники, электроники и автоматики для современного машиностроения. Монтажные схемы, таблицы соединений к ним.

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И ПРОГРАММА ОП.06 «ЭЛЕКТРОТЕХНИКА»

№ Темы	Темы	Кол-во часов
1	Электрический ток. Основные понятия и определения.	2
2	Переменный ток. Трёхфазная система переменного тока.	2
3	Электротехнические установки их устройство и принцип действия.	2
4	Производство, распределение и использование электроэнергии	2
	<i>ИТОГО</i>	8

Тема 1. Электрический ток. Основные понятия и определения.

Электрическая цепь. Величина и плотность электрического тока. Сопротивление и проводимость проводника. Электродвижущая сила и напряжение на зажимах источника ЭДС. Работа и мощность электрического тока, единицы измерения. Последовательное, параллельное и смешанное соединение проводников и источников тока. Преобразование электрической энергии в тепловую.

Основные законы постоянного тока.

Тема 2. Переменный ток. Трёхфазная система переменного тока.

Переменный ток. Получение переменного однофазного и трехфазного тока. Частота и период. Соединение потребителей "звездой" и "треугольником". Фазные и линейные токи, напряжения; отношение между ними. Мощность однофазного и трехфазного переменного тока. Трансформаторы. Принцип действия, устройство и применение.

Тема 3. Электротехнические установки их устройство и принцип действия.

Электротехнические измерительные приборы. Классификация электроизмерительных приборов. Электродвигатели постоянного тока. Асинхронный электродвигатель, принцип действия, устройство и применение. Пуск его в ход, реверсирование. Коэффициент полезного действия. Электродвигатели, устанавливаемые на станках. Электрический привод. Применение двигателей переменного и постоянного тока. Заземление. Электрическая защита. Пускорегулирующая и защитная аппаратура.

Тема 4. Производство, распределение и использование электроэнергии

Линейные и фазные токи и напряжения, отношения между ними. Мощность переменного тока, понятие о косинусе ϕ и меры его повышения. Понятие об экономии электроэнергии.

3.1.2 Профессиональный цикл

№ п/п	Код	Наименование ПМ/МДК/ПП	Всего часов	Из них практически занятия	Форма контроля
1.	ПМ.01	Выполнение шлифования на шлифовальных станках по стадиям технологического процесса	292	6	ДЗ
2.	МДК.01.01	Оборудование и технология шлифовальных работ	32	6	Зачет
6.	ПП.01	Практика (учебная, производственная)	260	-	Зачет

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И ПРОГРАММА МДК.01.01 « Оборудование и технология шлифовальных работ»

№ Темы	Темы	Кол-во часов
1.	Общие сведения о шлифовании	4
2.	Общие сведения о шлифовальных станках	4
3.	Абразивный инструмент	8
4.	Общие сведения о технологическом процессе	12
5.	Стандартизация и контроль качества продукции	4
	ИТОГО	32

Тема 1. Общие сведения о шлифовании

Назначение, сущность шлифования. Элементы движений круга и заготовки при шлифовании.

Схема обработки резанием. Рабочая часть режущего инструмента и движения в процессе обработки резанием.

Назначение абразивного инструмента. Понятие об абразивной обработке. Виды абразивной обработки. Движения при шлифовании. Схемы шлифования поверхностей вращения и плоскостей. Виды шлифования в зависимости от расположения и форм обрабатываемой поверхности заготовки. Понятие о доводке.

Тема 2. Общие сведения о шлифовальных станках

Основные сборочные единицы шлифовального станка. Конструкция станины. Назначение шлифовальной бабки. Способы крепления шлифовального круга. Конструкция стола (суппорта). Способы крепления заготовки. Приводы круга и заготовки. Конструкция пульта (панели) управления. Устройство шпинделя шлифовальной бабки и передней бабки. Назначение направляющих станины. Положения органов управления при включении станка и управлении его механизмами, элементами и устройствами.

Группы станков по виду выполняемой обработки и назначению. Типы шлифовальных станков, их модели и характеристика.

Тема 3. Абразивный инструмент

Природные и искусственные шлифовальные материалы, применяемые в рабочей части абразивного инструмента. Их химический состав, физические свойства, технология получения. Зернистость шлифпорошка и шлифзерна, ее обозначение. Понятие об основной фракции, обозначение ее процентного содержания. Абразивные зерна. Назначение связок. Неорганические и органические связки. Структура абразивного инструмента, ее обозначение. Понятие о твердости абразивного инструмента, степени твердости.

Маркировка шлифовального круга.

Основные виды шлифовальных инструментов.

Способы правки шлифовальных кругов.

Тема 4. Общие сведения о технологическом процессе

Понятие о процессе производства. Технологическая подготовка производства. Объем и программа выпуска. Типы производства. Характеристика массового, серийного и единичного производства. Рабочее место шлифовщика. Его организация.

Операции, выполняемые при техническом обслуживании шлифовального станка, их периодичность. Правила выполнения очистки и смазывания станка

Технологический процесс. Методы выполнения составных частей технологических процессов. Виды технологических процессов. Операционный и маршрутно-операционный технологический процесс. Правила записи кодирования операций. Основные элементы технологического процесса. Установка. Позиция. Технологический и вспомогательный переходы. Рабочий и вспомогательные ходы. Понятие об изделии, детали, сборочной единице. Заготовка, полуфабрикат.

Технологические документы. Содержание операционных карт. Операционный эскиз.

Понятие о технологических базах.

Припуски на обработку резанием.

Назначение круглого наружного шлифования. Технологическая база. Применяемые приспособления для зажима заготовок.

Главное движение, движение подачи. Способы шлифования. Схема обработки.

Виды круглого наружного шлифования в зависимости от интенсивности съема припуска. Способы получения заготовки. Припуск на шлифование. Характеристика шлифовального круга.

Режимы шлифования. Способы установки и крепления заготовок. Установка заготовки в неподвижных центрах станка. Форма центровых отверстий заготовки. Установка заготовки на оправке. Конструкции оправок, способы их крепления и установки. Способы базирования заготовок в патронах.

Правила управления станком при шлифовании наружных поверхностей простых деталей.

Плоское шлифование, его виды. Детали, обрабатываемые торцом круга. Режимы шлифования. Способы установки и закрепления заготовок на станке. Конструкция тисков. Преимущества и недостатки магнитных плит, их применение для крепления простых деталей. Конструктивные особенности плоскошлифовальных станков для шлифования поверхностей торцом круга. Правила управления станком при шлифовании наружных поверхностей простых деталей.

Сущность метода бесцентрового шлифования. Методы обработки заготовок на бесцентрово-шлифовальных станках. Режимы шлифования. Характеристика кругов. Установка и базирование заготовок на бесцентрово-шлифовальных станках.

Компоновка бесцентрово-шлифовальных станков. Расположение шлифовального и ведущего кругов. Правящий инструмент.

Назначение, область применения, особенности конструкции специализированных полуавтоматических и автоматических шлифовальных станков.

Методы обработки заготовок на специализированных станках. Способы базирования деталей при бесцентровом шлифовании. Приспособления, применяемые для установки деталей при центровом шлифовании.

Тема 5. Стандартизация и контроль качества продукции

Сущность стандартизации, ее основные понятия и определения.

Государственная система стандартизации. Виды стандартов и их характеристика (ГОСТ, РСТ, ОСТ, ЕСКД, ЕСТД и другие нормативные документы).

Краткие сведения о влиянии стандартизации на качество продукции. Показатели качества и их определение. Основные методы контроля точности и качества продукции. Организация технического контроля на предприятиях.

Испытания и сертификация выпускаемой продукции.

3.2. ПРАКТИКА

Организационно-методические указания

Программа практики составлена на основе квалификационной характеристики и учебных тематических планов.

Практика производится на рабочих местах в цехах предприятия строго на индивидуальной основе наставником (инструктором) обучения, имеющего разряд не ниже 4-го.

Основными задачами практики является формирование у обучающегося практических навыков выполнения работ в объеме программы обучения и в соответствии с требованиями конструкторской и технологической документации.

После завершения обучения по программе каждый обучаемый должен уметь выполнять все работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, техническими условиями и нормами, установленными на предприятии.

Квалификационный экзамен проводится в соответствии со стандартом предприятия

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

№ темы	Темы	Кол-во часов
1.	Вводное занятие. Ознакомление с производством, рабочим местом шлифовщика, видами выполняемых работ	2
2.	Инструктаж по технике безопасности, охране труда и пожарной безопасности	6
3.	Совершенствование приемов обработки наружных цилиндрических поверхностей на круглошлифовальных станках	24
4.	Совершенствование приемов обработки наружных цилиндрических поверхностей на бесцентрово-шлифовальных станках	24
5.	Совершенствование приемов обработки плоских поверхностей на плоскошлифовальных станках	40
6.	Шлифование и доводка деталей на специализированных шлифовальных станках	18
7.	Подготовка абразивного инструмента и шлифовального станка к работе. Техническое обслуживание шлифовальных станков	18
8.	Освоение операций и работ, выполняемых на шлифовальных станках различных типов	20
9.	Самостоятельное выполнение работ шлифовщика 4-го разряда. Квалификационная (пробная) работа	100 8
	ИТОГО	260

Тема 1. Вводное занятие. Ознакомление с производством, рабочим местом шлифовщика, видами выполняемых работ

Значение соблюдения трудовой и технологической дисциплины в обеспечении качества работ. Общие сведения о предприятии, характере профессии и выполняемых работ. Ознакомление с режимом работы, организацией труда, правилами внутреннего распорядка. Ознакомление с оборудованием рабочих мест, с квалификационными характеристиками шлифовщиков 4-ого разряда. Ознакомление с рабочим местом, работой шлифовщика и программой производственного обучения

Тема 2. Инструктаж по технике безопасности, охране труда и пожарной безопасности

Инструктаж по охране труда при выполнении шлифовальных работ.

Ознакомление с сигнализацией, принятой в цехе и на рабочем месте, с рабочей документацией и требованиями ГОСТов к выпускаемой продукции.

Организация службы безопасности труда на предприятии. Типовая инструкция и другие нормативные документы по безопасности труда.

Инструктаж по безопасности труда. Ознакомление с причинами и видами травматизма. Меры предупреждения травматизма.

Пожарная безопасность. Пожарная сигнализация. Причины загорания и меры по их устранению. Правила пользования огнетушителями. Правила поведения при возникновении загорания.

Требования правил безопасности при возникновении аварийных ситуаций.

Правила пользования электрооборудованием. Возможные воздействия электрического тока, способы защиты и защитные средства, предупреждающие знаки и надписи. Оказание первой помощи при поражении электрическим током.

Тема 3. Совершенствование приемов обработки наружных цилиндрических поверхностей на круглошлифовальных станках

Ознакомление с требованиями к качеству выполняемых работ, разбор технической и технологической документации.

Обучение приемам обработки заготовок на круглошлифовальных станках.

Практическое ознакомление с устройством основных узлов круглошлифовальных станков и основными операциями, выполняемыми на них. Ознакомление с принадлежностями круглошлифовальных станков и технологической подготовкой операции шлифование. Ознакомление с технологическими параметрами шлифовальных заготовок.

Демонстрация пуска и остановки станка.

Наблюдение за работой квалифицированного шлифовщика.

Упражнения в управлении и наладке круглошлифовального станка. Освоение операций и работ, выполняемых шлифовщиком при обработке наружных цилиндрических поверхностей простых деталей методами продольного и врезного шлифования.

Контроль размеров.

Упражнения в измерении наружного диаметра заготовок и деталей штангенциркулем, микрометром, индикаторной скобой. Ознакомление с возможными дефектами при круглом шлифовании и способами их устранения.

Уход за станком.

Тема 4. Совершенствование приемов обработки наружных цилиндрических поверхностей на бесцентрово-шлифовальных станках

Обучение приемам выполнения работ на бесцентрово-шлифовальных станках.

Практическое ознакомление с устройством основных узлов бесцентрово-шлифовального станка для наружного шлифования и основными способами обработки заготовок.

Ознакомление с основными технологическими особенностями бесцентрового шлифования и технологической подготовкой операции бесцентрового шлифования.

Ознакомление с принадлежностями станка, основным и вспомогательным инструментом.

Упражнения в управлении и наладке станка (установка и выверка деталей на станке и в приспособлениях).

Освоение операций и работ, выполняемых шлифовщиком при обработке наружных цилиндрических поверхностей методом бесцентрового шлифования напроход и методом врезного шлифования. Контроль размеров.

Возможные дефекты и способы их устранения. Уход за станком.

Тема 5. Совершенствование приемов обработки плоских поверхностей на плоскошлифовальных станках

Обучение приемам выполнения работ на плоскошлифовальных станках.

Практическое ознакомление с устройством основных узлов плоскошлифовального станка с прямоугольным и круглым столами и основными способами плоского шлифования периферией круга.

Ознакомление с основными технологическими особенностями плоского шлифования и технологической подготовкой операции плоского шлифования периферией круга.

Ознакомление с принадлежностями станка.

Упражнения в управлении и наладке станка, выборе технологических условий шлифования, установки и крепления заготовки на магнитной плите.

Освоение операций и работ, выполняемых шлифовщиком при обработке простых устойчивых деталей на плоскошлифовальных станках периферией круга. Контроль размеров обрабатываемых заготовок и деталей. Возможные дефекты при шлифовании и способы их устранения. Уход за станками.

Тема 6. Шлифование и доводка деталей на специализированных шлифовальных станках

Практическое ознакомление с устройством и конструктивными особенностями специализированных полуавтоматических и автоматических шлифовальных станков.

Ознакомление с основными технологическими особенностями шлифования на специализированных станках.

Ознакомление с принадлежностями станков, основным и вспомогательным инструментом.

Упражнения в управлении станком, установке и креплении заготовок.

Освоение операций и работ на налаженных станках для обработки определенных деталей.

Контроль размеров обрабатываемых деталей. Возможные дефекты при шлифовании и способы их устранения.

Уход за станком.

Тема 7. Подготовка абразивного инструмента и шлифовального станка к работе. Техническое обслуживание шлифовальных станков

Ознакомление с подготовкой абразивного инструмента для работы на шлифовальных станках и основными методами крепления и установки шлифовального круга на станке. Безопасность труда при работе шлифовальным инструментом.

Ознакомление с основными методами правки шлифовальных кругов, правящим инструментом и технологией правки.

Освоение операций и работ, выполняемых шлифовщиком при правке шлифовальных кругов методом обтачивания, обкатывания и шлифования.

Возможные дефекты при правке и способы их предупреждения.

Подготовка шлифовального станка к работе. Ознакомление с назначением рукояток управления станком. Проверка всех механизмов станка без исключения.

Проверка резервуаров гидросистемы и смазочно-охлаждающих жидкостей.

Проверка точек смазки в соответствии с инструкцией по смазке. Проверка надежности крепления кожуха шлифовального круга. Проверка и регулирование системы подвода СОЖ в зону шлифования и к правящему инструменту. Прогревание шпинделя и подшипников.

Проверка работы узлов станка в наладочном режиме. Проверка блокировочных устройств.

Техническое обслуживание станков. Ознакомление с паспортом и руководством по обслуживанию станка. Выполнение указаний «Руководства» по данному станку.

Очистка станка после окончания смены от стружки и пыли, протирка направляющих, шпинделя шлифовального круга и поверхности стола. Смазывание их.

Тема 8. Освоение операций и работ, выполняемых на шлифовальных станках различных типов

Ознакомление с видами выполняемых работ и методами работы шлифовщика при обработке наружных цилиндрических и плоских поверхностей на круглошлифовальных, бесцентрово-шлифовальных, плоскошлифовальных и специализированных станках.

Ознакомление с требованиями к качеству выполняемых работ. Обучение приемам рациональной организации рабочего места, самоконтроля качества выполняемых работ. Изучение и разбор технической и технологической документации, используемой в работе шлифовщика.

Обработка наружных цилиндрических поверхностей на круглошлифовальных станках.

Шлифование наружных поверхностей простых устойчивых деталей из высококачественных марок сталей круглого профиля. Установка и крепление заготовок на станке. Установка заготовки в неподвижных центрах. Установка заготовки на оправке. Закрепление заготовки в патроне. Шлифование с соблюдением последовательности обработки и режимов резания по технологической карте. Правка шлифования круга.

Обработка наружных цилиндрических поверхностей на бесцентрово-шлифовальных станках.

Шлифование наружных поверхностей простых устойчивых деталей из высококачественных марок сталей круглого профиля. Базирование заготовки на ведущем круге и опорном ноже. Шлифование напроход с продольной подачей заготовки с соблюдением последовательности обработки резания по технологической карте. Правка шлифовального круга.

Обработка плоских поверхностей. Плоское шлифование наружных поверхностей простых устойчивых деталей из высококачественных марок сталей периферией и торцом круга на станках с прямоугольным или круглым столом.

Зажим заготовок в тисках. Крепление заготовок на магнитных плитах. Шлифование с соблюдением последовательности обработки и режимов резания по технологической карте. Правка шлифовального круга.

Шлифование и доводка деталей из высококачественных сталей круглого профиля и плоскостей на специализированных станках полуавтоматах и автоматах, налаженных для обработки конкретных деталей. Установка деталей в специальных приспособлениях. Установка деталей на жестких опорах. Ознакомление с наладкой станка на новую деталь.

Проверка качества обработки деталей контрольно-измерительным инструментом и визуально.

Уход за станком.

Тема 9. Самостоятельное выполнение работ шлифовщика 4-го разряда

Самостоятельное выполнение работ, предусмотренных квалификационной характеристикой для шлифовщика 4-го разряда.

Все работы выполняются обучающимися самостоятельно под наблюдением инструктора производственного обучения.

Квалификационная (пробная) работа.

3.3. Организационно-педагогические условия реализации программы.

Образовательный процесс осуществляется на основе учебного плана. Срок обучения составляет 2 месяца (343 часа).

Кадровое обеспечение образовательной программы строится на основе оптимального сочетания практического и педагогического опыта преподавателей.

3.4. Материально-технические условия реализации программы

Теоретическое обучение	<u>Учебный класс</u> Проектор EPSON (609900.03339, PT2K3100028)–1 шт., Ноутбук ASUS (SN:C70AAS035895, VN 8209) -1 шт., Экран для проецирования изображения– 1шт. Стол - 10 шт. Стулья- 22 шт. Аптечка – 1 шт. 1 стол – преподавателя; Флипчарт- 2 шт. Доска – 1 шт. Тумба – 1 шт. Доска учебная 3-х секционная – 1 шт., Колонки- 2 шт. <u>Видеофильмы:</u> Спец.технологии <u>Презентация:</u>
------------------------	---

	1. Материаловедение 2. Чтение чертежей, схем 3. Допуски и технические измерения 4. Оказание первой медицинской помощи пострадавшим 5. Охрана труда и техника безопасности 6. Спец. технологии
Учебная практика	Учебные аудитории производственные мастерские ГБПОУ ЭМК (Договор о сетевой реализации образовательных программ 70404/12-482 от 4.09.2017 г.)
Производственная практика	Оборудование производственных подразделений ПАО «Силовые машины»: Корпус № 5 (блок цехов механической обработки) инв. № 1197, Корпус № 3 (блок металлургической оснастки и инструментов с помещениями АБК) инв. № 1195

3.5. Учебно-методическое обеспечение программы

Программы основывается на традиционных технологиях, технологиях дистанционного образования с использованием библиотечного фонда ЭМК.

По каждой дисциплине/МДК программы преподаватель самостоятельно:

готовит лекции; презентации

готовит раздаточный материал (в том числе в электронной форме);

использует необходимые учебные пособия по отдельным дисциплинам/МДК программы;

указывает перечень рекомендуемой основной литературы и нормативных документов, включая электронные ресурсы.

Учебной процесс в полной мере обеспечен учебно-методической литературой с использованием «Электронной библиотеки» библиотечного фонда ЭМК. Слушателям предоставляется доступ к электронной библиотеке в удаленном режиме.

Содержание дисциплины/МДК структурируется по темам и раскрывается в аннотациях рабочей программы с достаточной полнотой, чтобы слушатели могли изучать материал самостоятельно, опираясь на программу.

Учебно-методические материалы предназначены для помощи слушателям в освоении изучаемой дисциплины/МДК и касаются тематики и заданий для самостоятельной работы слушателей.

Рекомендуемая литература:

1. Моряков О.С. Материаловедение. – М.: Академия, 2013 -14
2. Материаловедение: ЭУК. – М.: Академия, 2013
3. Черепашин А.А. Материаловедение: Учебник. - М.:КУРС, НИЦ ИНФРА-М, 2016
4. Заплатин В.Н. Справочное пособие по материаловедению(металлообработка.) . – М.: Академия, 2010
5. Зайцев С.А. Допуски и технические измерения. – М.: Академия, 2013

6. Кошечая И.П. Метрология, стандартизация, сертификация : учебник. — М. : ИД «ФОРУМ» : ИНФРА-М, 2018 — (Среднее профессиональное образование)
7. Покровский Б.С. Технические измерения в машиностроении, учебник. – М.: Академия, 2007,
8. Шишмарев В.Ю. Метрология, стандартизация, сертификация, техническое регулирование и документооборот: Учебник. — М.: КУРС: ИНФРА-М, 2017 — (Среднее профессиональное образование)
9. Кане М.М. Управление качеством продукции машиностроения. Уч. пособие. М.: Машиностроение ЭБС Лань, 2010
10. Покровский Б.С. Технические измерения в машиностроении Учебник М.: Академия, 2007 г (стер. 2012)
11. Зайцев С.А. Контрольно-измерительные приборы. Учебник М.: Академия 2011 г.
12. Холодова А.Г. Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках ОИЦ «Академия», 2014 г.
13. ЕСТД Формы и правила оформления документов общего назначения
14. Комплекс государственных стандартов ЕСТД

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

Система оценки качества освоения слушателями программы осуществляется в виде:

Текущего и промежуточного контроля успеваемости по каждой дисциплине/ПМ.

Преподаватель по каждой дисциплине/ПМ самостоятельно устанавливает средства и методы текущего контроля, позволяющие оценить знания, умения и уровень приобретенных компетенций (типовые задания в тестах). Текущий контроль осуществляется в течение обучения. Объектом контроля является умения применять различные знания в решении профессиональных задач.

Промежуточная аттестация представляет собой сумму результатов по всем темам дисциплины/ПМ учебного плана в форме тестирования. Объектом контроля является достижение заданного программой уровня владения компетенцией.

Критерии оценки знаний и умений слушателей должны устанавливаться в соответствии с требованиями к профессиональной подготовке, с учётом характера изучаемых дисциплин, а также цели программы профессионального обучения. Зачет ставится в случае получения правильных ответов более чем на 60% вопросов зачетного теста.

Рекомендуемые границы оценок при тестировании:

«отлично» - 91% правильных ответов,

«хорошо» - 70-90% правильных ответов,

«удовлетворительно» – 51-70% правильных ответов,

«неудовлетворительно» - не более 50% правильных ответов.

Квалификационный экзамен проводится в соответствии с Положением о порядке аттестации и присвоения квалификации лицам, овладевающим профессиями рабочих в различных формах обучения, при этом квалификационная (пробная работа) проводится за счет времени, отведенного на производственное обучение.

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель
«Учебного центра по
подготовке рабочих»


Е.В. Мордвинова

«28» августа 2018 г.

АННОТАЦИЯ
программы
профессионального обучения

по профессии

ОКПДТР № 19630 «ШЛИФОВЩИК»

для повышения квалификации рабочих (4 разряд)

Общепрофессиональный цикл

№ п/п	Наименование дисциплины	Аннотация
ОП.01	Оказание первой помощи пострадавшим	В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать: - термины и определения; - виды травм; - понятие клиническая смерть и ее признаки. В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь: - оказывать первую помощь пострадавшему; - проводить сердечно-легочную реанимацию; - организовывать транспортировку больного.
ОП.02	Охрана труда и техника безопасности. Охрана окружающей среды	В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать: - законодательные и иные нормативные правовые акты по охране труда; - классификацию, причины возникновения и меры профилактики аварий, несчастных случаев, профессиональных заболеваний; - требования электробезопасности; - правила безопасной работы с электрифицированными приспособлениями, инструментами и приборами; - основные опасные и вредные производственные факторы условий труда; - требования сбора, регенерации и утилизации отработанных вредных и токсичных отходов производства. В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь: - использовать средства индивидуальной и коллективной защиты; - применять электрозащитные средства; - применять средства пожаротушения.
ОП.03	Материаловедение	В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать: - основные сведения о строении и свойствах металлов и сплавов, методы их испытаний; - основные свойства, маркировку, применение чугунов, стали, цветные металлы и их сплавы; - основные понятия термической и химико-термической обработки металлов и сплавов; - состав, механические свойства, маркировку, область применения твердых сплавов, минералогических и порошковых материалов. В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь: - оценивать качества металлов: физические, химические, механические и технологические свойства; - проводить различные виды химико-термической обработки.

ОП.04	Допуски и технические измерения	В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать: - линейные размеры, отклонения и допуски линейных размеров; - группы посадок; - систему вала, систему отверстия; - основы технических измерений; - допуски формы и расположения поверхностей; - параметры шероховатости поверхности; - допуски угловых размеров и углов конусов; - допуски, посадки метрических резьб. В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь: - применять таблицу допусков и посадок; - использовать средства для измерений; - проводить нормирование и измерение шероховатости; - использовать средства контроля и измерения углов и гладких конусов; - использовать средства контроля и измерения метрических резьб.
ОП.05	Чтение чертежей и схем	В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать: - общие сведения о чертежах; - размеры на чертежах; - технические указания на чертежах; - требования производства к чертежам деталей; - содержание сборочных чертежей и их назначение для производства; - содержание спецификации; - понятие о чертежах общего вида; - общие сведения о схемах: типы, виды схем по ГОСТу. В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь: - проводить чтение чертежей деталей; - проводить чтение сборочных чертежей; - проводить ознакомление по условным обозначениям схем с деталями и сборочными единицами; - определять последовательности передачи движения от одного элемента к другому.
ОП.06	Электротехника	В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать: - основные понятия и определения электрического тока; - основные понятия переменного тока; - трёхфазную систему переменного тока; - электротехнические установки их устройство и принцип действия; - основные понятия о производстве, распределении и использовании электроэнергии. В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь: - определять мощность электрического тока; - применять электрическая защиту.

Профессиональный цикл

№ п/п	Наименование дисциплины	Аннотация
ПМ.01	Выполнение шлифования на шлифовальных станках по стадиям технологического процесса	Осуществлять процесс шлифовки и доводки деталей из различных марок сталей на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, с соблюдением требований к качеству в соответствии с технической документацией