

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

**для подготовки рабочих в ОГА ПОУ «Новгородский химико-
индустриальный техникум» квалифицированных рабочих по профессии
«Слесарь-инструментальщик»**

Срок обучения 4 месяца

Код 18452

Квалификация 3 разряд

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Учебный план предназначен для подготовки рабочих по профессии «Слесарь-инструментальщик» из числа выпускников, имеющих основное общее образование.

Учебно-программная документация подготовлена для обучения по профессии «Слесарь-инструментальщик», 3 разряда. На обучение принимаются лица не моложе 16 лет.

Обучение осуществляется с отрывом от производства, очно в вечернее время, может осуществляться как групповыми, так и индивидуальными методами. Обучение ведется по договорам с предприятиями, центрами занятости и индивидуальным договорам с физическими лицами.

Квалификационные характеристики соответствуют Единому тарифно-квалификационному справочнику работ по профессии рабочих.

Получение профессии «Слесарь-инструментальщик» позволит молодежи и безработным гражданам найти высокооплачиваемую работу, стать конкурентоспособным на рынке труда, достойно обеспечить жизнь себе и своей семье, так как в настоящий момент данная профессия является очень востребованной на рынке труда.

Подготовка по профессии «Слесарь-инструментальщик» включает два основных блока: теоретический и практический.

В теоретическую подготовку по данной профессии включены следующие разделы:

- общеэкономический цикл представлен предметом «Экономика отрасли» для развития профессиональных компетенций расчета себестоимости производства инструментальных работ;

- общетехнический цикл включает предметы: материаловедение, техническое черчение, электротехника и охрана труда для развития профессиональных компетенций необходимых слесарю-инструментальщику по предметам общетехнического цикла,

- специальный курс – «Технология инструментальных работ» – для формирования профессиональных знаний, умений и навыков по профессии «Слесарь-инструментальщик»

Наибольшее количество учебных часов отведены на производственное обучение и производственную практику, так как именно на практике у учащихся возможно сформировать достаточный уровень профессиональной компетенции по данной профессии. Организация данных форм обучения (производственного обучения и производственной практики) осуществляется в производственных мастерских лицей или на договорной основе на предприятиях города.

К концу обучения каждый обучаемый должен уметь самостоятельно выполнять все работы, предусмотренные квалификационными характеристиками.

По окончании обучения, сдачи квалификационных экзаменов учащимся выдается свидетельство по профессии «Слесарь-инструментальщик» с присвоением 3 квалификационного разряда.

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ
учебной нагрузки
по профессии «Слесарь-инструментальщик»

срок обучения: 4 мес.
квалификация – 3 разряд

Предметы	Экз.	Кол. часов.	4 мес				
			5	5	5	1	1
Кол-во часов т/о	6	236					
<i>Экономический курс</i>		10					
Экономика отрасли		10	2				
<i>Общетехнический курс</i>		70					
Электротехника		20	2	2			
Материаловедение		20	2	2			
Техническое черчение		20	2	2			
Охрана труда		10		2			
<i>Специальный курс</i>		156					
Технология инструментальных работ	6	156	8	8	12	8	8
<i>Практическое обучение</i>		424					
Производственное обучение		104	4	4	8	12	12
Производственная практика		320	20	20	20	20	
Консультации		12					12
Квалификационный экзамен		8					8
Кол-во часов/неделю							
ВСЕГО ЧАСОВ		680	200	200	200	40	40

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Слесарь-инструментальщик

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление и ремонт инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондуктора и шаблоны). Изготовление сложного и точного инструмента и приспособлений с применением специальной технической оснастки и шаблонов. Слесарная обработка деталей по 8-11 квалитетам с применением универсальной оснастки. Разметка и вычерчивание фигурных деталей (изделий). Доводка инструмента и рихтовка изготавливаемых изделий. Изготовление сложных инструментов и приспособлений совместно со слесарем-инструментальщиком более высокой квалификации.

Должен знать: элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения; устройство применяемых металлообрабатывающих припиловочных и доводочных станков; правила применения доводочных материалов; свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок; устройство и правила применения контрольно-измерительной аппаратуры и приборов; влияние температуры детали на точность измерения; способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей; систему допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости; припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке.

Примеры работ

1. Аппараты нумерационные - изготовление штифтов, винтов, костыльков.
2. Борштанги диаметром свыше 60 мм и длиной свыше 1000 мм, резцедержатели, патроны для сверлильных станков - полная слесарная обработка.
3. Держатели сложные для плоских резьбовых гребенок - разметка с пригонкой замка по резьбовой гребенке.
4. Детали УСП - разметка, сверление и нарезание резьбы.
5. Домкраты винтовые, фрезерные головки - слесарная обработка деталей и сборка.
6. Дрели и трещотки - ремонт.
7. Инструменты пневматические - слесарная обработка и сборка.
8. Калибры квадратные и шпоночные - доводка.
9. Клейма - изготовление.
10. Клуппы для плоских раздвижных плашек разных размеров и копиры несложные - изготовление.

11. Ключи шестигранные, звездочные с закрытым зевом - припиловка по шаблонам или калибрам после долбежной операции.
12. Кондукторы простые - изготовление и сборка.
13. Кулачки к токарно-револьверным автоматам - изготовление.
14. Линейки поверочные лекальные ножеобразные - полная слесарная обработка с доводкой после шлифования.
15. Микрометры с ценой деления 0,01 мм - разборка, доводка микровинта, плоскостей пятки, гайки, а также сборка и проверка по плоскопараллельным стеклам, концевым мерам и интерференционными стеклами.
16. Оправки комбинированные сложные - сборка.
17. Патроны универсальные и цанговые - ремонт, сборка и регулировка.
18. Плиты разметочные, контрольные, поверочные размером 1000 x 1500 мм - шабрение и проверка.
19. Пружины цилиндрические - слесарная обработка.
20. Развертки раздвижные всех размеров, рейсмусы - слесарная обработка.
21. Резцы закаленные простые - доводка по шаблонам.
22. Сейфы и несгораемые шкафы - мелкий ремонт, изготовление болтов.
23. Тиски параллельные станочные - изготовление.
24. Угольники контрольные периметром до 500 мм - изготовление со строгим соблюдением углов.
25. Шаблоны для одновременного измерения пазов, длин, высот, радиусов, ступенчатых деталей - изготовление и доводка после закалки.
26. Шаблоны для проверки профиля зуба - опилование и доводка при помощи контршаблонов.
27. Штампы гибочные, пресс-формы и приспособления средней сложности - слесарная обработка, сборка и установка на пресс.
28. Штрихмассы и плоские калибры - доводка.