**АННОТАЦИЯ**

Образовательная программа профессионального обучения «Слесарь по сборке металлоконструкций» (далее – Программа) разработана на основании следующих нормативно-правовых документов:

- Положения ст.76 Федерального закона № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 г;

- Приказ Министерства образования и науки РФ от 1 июля 2013 г. № 499 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам»;

- Профессиональный стандарт «Слесарь по сборке металлоконструкций», утвержденный Приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21 марта 2017 г. N 295н; зарегистрированный в Минюсте России 15 мая 2017 г. N 46722;

- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС); Часть 2 выпуск № 2; утвержденный Постановлением Минтруда РФ от 15.11.1999 N 45 (в редакции Приказа Минздравсоцразвития РФ от 13.11.2008 N 645); [Раздел ЕТКС «Слесарные и слесарно-сборочные работы», «Слесарь по сборке металлоконструкций».](http://bizlog.ru/etks/2-4.htm)

Программа направлена на получение компетенций, необходимых для выполнения профессиональной деятельности – слесаря по сборке металлоконструкций. Программа предусматривает изучение правил по охране труда и пожарно-техническому минимуму, применение на практике защитные средства и приспособления.

Программа 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.

**Видом профессиональной деятельности является:** сборка и установка металлоконструкций из листового, сортового и фасонного проката.

**Основная цель вида профессиональной деятельности:** обеспечение качества и производительности сборки металлоконструкций.

**Особые условия допуска к работе:** прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке. К работе допускаются лица не моложе 18 лет. Обучение и проверка знаний по охране труда, промышленной безопасности в установленном порядке. Прохождение обучения и проверки знаний по безопасным методам и приемам работ, оказанию первой помощи пострадавшим на производстве, стажировки на рабочем месте.  Обучение, мерам пожарной безопасности, пожарно-технического минимума, включая прохождение противопожарного инструктажа. Наличие не ниже II группы по электробезопасности. Наличие документов о допуске к выполнению сварочных работ

Объём освоения программы 672 часа. Из них теоретическое обучение – 204 часа, на производственное обучение – 444 часа, на консультацию – 8 часов, на квалифицированный экзамен – 8 часов, резерв учебного времени – 8 часов. Форма обучения – очно-заочная. При реализации Программы могут быть применены дистанционные образовательные технологии. Программа предусматривает следующие виды учебных занятий: лекционные и практические занятия, самостоятельная работа, промежуточный и итоговый контроль.

Обучение заканчивается проведением итоговой аттестации в форме квалификационного экзамена. Лицам, успешно освоившим Программу и прошедшим итоговую аттестацию, выдаётся документ о квалификации – свидетельство о профессии рабочего.

**УЧЕБНЫЙ ПЛАН**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| №  п/п | Тема | Кол-во  часов |
| **ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ОБУЧЕНИЕ** | | **204** |
| 1 | Введение | 8 |
| 2 | Охрана труда, производственная санитария, электробезопасность и противопожарные мероприятия | 20 |
| 3 | Сведения по технической механике, гидрав­лическим и пневматическим устройствам | 68 |
| 4 | Работы, связанные со строповкой грузов | 32 |
| 5 | Технологический процесс слесарно-сборочных работ при сборке металлоконструкций. | 56 |
| 6 | Сведения из электротехники. | 20 |
| **ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ** | | **444** |
| 1 | Вводное занятие | 8 |
| 2 | Безопасность труда, пожарная безопасность, электробезопасность, производственная санитария | 20 |
| 3 | Обучение выполнению работ слесарем по сборке металлоконструкций в соответствии с технологическим процессом | 200 |
| 4 | Самостоятельное выполнение работ слесарем по сборке металлоконструкций | 216 |
|  | Консультации | **8** |
|  | Резерв учебного времени | **8** |
|  | Квалификационный экзамен | **8** |
|  | **ИТОГО** | **672** |

**КАЛЕНДАРНО-УЧЕБНЫЙ ГРАФИК**

| **№ п/п**  **пред-**  **мета** | **Тема урока** | **Количество**  **часов** |
| --- | --- | --- |
|  | **ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ОБУЧЕНИЕ** | **204** |
| 1. | Характеристика предприятия | 2 |
| Продукция, выпускаемая предприятием | 2 |
| Организация рабочего места слесаря по сборке металлокон­струкций и техническое обслуживание | 1 |
| Ознакомление с квалификационными характеристиками | 2 |
| Ознакомление с учеб­ной программой | 1 |
| 2. | Основные положения законодательства и органы надзора по охране труда | 2 |
| Виды инструктажей по безопасности труда, их значение | 2 |
| Причины аварий и несчастных случаев на производстве. Классификация травматизма | 2 |
| Правила поведения на территории предприятия | 2 |
| Производственный травматизм и его причины | 2 |
| Основные правила электробезопасности при обслуживании и эксплуатации электрооборудования | 2 |
| Противопожарные мероприятия. Причины пожаров на производстве | 1 |
| Ликвидация пожара имеющимися в цехе средствами пожаротушения | 1 |
| Факторы производственной среды в их воздействие на организм человека | 2 |
| Профессиональные заболевания в их причины. Меры предупреждения профзаболеваний | 2 |
| Самопомощь и первая доврачебная помощь при порезах, ушибах, вывихах, переломах, отравлениях, ожогах | 2 |
| 3. | Понятие о механизмах и машинах | 2 |
| Работа и мощность, единицы измерения | 1 |
| Ременная передача | 2 |
| Фрикционная передача | 2 |
| Цепная передача | 2 |
| Зубчатая передача | 2 |
| Чер­вячная передача | 2 |
| Передаточное отношение | 1 |
| Детали передач - их назначение и разновидности | 2 |
| Виды соединений - разъемные и неразъемные, их применение | 2 |
| Механизмы преобразования движения | 1 |
| Кривошипно-шатунный и кулачковый механизмы, их применение и устройство | 2 |
| Разъемные и неразъемные соединения и их применение | 2 |
| Детали машин | 1 |
| Резьбовые соединения | 2 |
| Заклепочные соединения | 2 |
| Сварные соединения | 2 |
| Соединения деталей с натягом | 2 |
| Соединения шпоночные и шлицевые | 2 |
| Соединения конусные, коническими стяжными кольцами и клеммовые | 1 |
| Понятие о деформациях в деталях машин | 2 |
| Трение, его использование в технике | 1 |
| Виды трения. Коэффи­циент трения | 2 |
| Устойчивость равновесия | 2 |
| Гидравлические устройства | 2 |
| Жидкости, применяемые для гид­равлических устройств | 2 |
| Физические свойства жидкостей | 2 |
| Насосы, их назначение | 1 |
| Принцип действия и устройство | 2 |
| Гидросистемы, их назначение | 2 |
| Устройство гидросистем | 2 |
| Гидропрессы | 1 |
| Зажимные устройства с гидравлическим силовым приводом | 2 |
| Пневматические устройства | 1 |
| Применение пневматики в техни­ке | 2 |
| Пневматические и пневмогидравлические зажимные устройства | 2 |
| Пневматические и электрические устройства для механизации сбор­ки резьбовых, заклепочных соединений | 2 |
| Устройства для опиливания и зачистки металлоконструкций | 2 |
| Устройства для на­резания резьбы и других работ | 1 |
| 4. | Работы, связанные со строповкой грузов | 2 |
| Грузоподъемные машины | 2 |
| Грузозахватные приспособления | 1 |
| Производство работ грузоподъемными машинами | 2 |
| Основные параметры грузоподъемных машин | 2 |
| Устройство грузозахватных органов грузоподъемных машин | 2 |
| Назначение и устройство грузоподъемных приспособлений | 2 |
| Порядок выбора грузозахватного приспособления (тары) | 2 |
| Порядок замены одного грузозахватного приспособления (тары) другим | 1 |
| Опасные факторы и опасные зоны при работе грузоподъемных машин | 2 |
| Меры безопасности на участке производства работ грузоподъемными машинами | 2 |
| Места зацепки (строповки) типовых железобетонных изделий | 2 |
| Виды и способы строповки металлоконструкций | 1 |
| Устройство и принцип работы грузозахватных приспособлений | 2 |
| Общие сведения о гибких элементах грузозахватного приспособления | 2 |
| Сведения о нагрузках в ветвях стропов в зависимости от угла их наклона к вертикали | 2 |
| Меры безопасности при производстве погрузочно-разгрузочных работ | 1 |
| Система сигнализации между стропальщиком и машинистом кра­на при производстве работ | 2 |
| 5. | Детали металлоконструкций и их элементы | 2 |
| Устройство и назначение металлоконструкций | 2 |
| Взаимодействие отдельных узлов | 1 |
| Стандарты на применяемые материалы | 2 |
| Технологический процесс сборки узлов, механизмов и деталей металлоконструкций | 2 |
| Способы и приемы сборки металлоконструкций | 2 |
| Способы и приемы подгонки металлоконструкций | 1 |
| Способы и приемы проверки металлоконструкций | 2 |
| Способы и приемы правки металлоконструкций | 2 |
| Способы соединения деталей под сварку | 2 |
| Чтение чертежей и схем сборки металлоконструкций | 1 |
| Допуски и посадки | 2 |
| Технические измерения | 2 |
| Установка при сборке | 2 |
| Переход | 1 |
| Прием | 2 |
| Схемы сборочных элементов | 2 |
| Технологическая карта | 2 |
| [Контрольно-измерительные инструменты](http://delta-grup.ru/bibliot/33/8.htm) | 1 |
| Штриховые меры длины и штангенинструменты | 2 |
| Штангенциркули. Штангенглубиномер | 2 |
| [Микрометры с ценой деления 0,01](http://delta-grup.ru/bibliot/33/9.htm). Микрометрические глубиномеры | 2 |
| [Штихмасы](http://delta-grup.ru/bibliot/33/9.htm). Индикатор часового типа | 1 |
| [Слесарные проверочные линейки](http://delta-grup.ru/bibliot/33/11.htm) | 2 |
| [Щупы](http://delta-grup.ru/bibliot/33/11.htm). [Плоскопараллельные концевые меры длины](http://delta-grup.ru/bibliot/33/11.htm). [Проверочные линейки и плиты](http://delta-grup.ru/bibliot/33/11.htm) | 2 |
| Правила и виды маркировки собранных узлов металлоконструкций | 2 |
| Технологическая документация, ее формы, назначение и содер­жание | 1 |
| Порядок использования технологической документации | 2 |
| Ответственность за нарушение технологической дисциплины | 2 |
| Технические требования, предъявляемые к собранным изделиям | 2 |
| Влияние типа производства на характер и организацию сбо­рочных работ | 1 |
| Демонтаж металлоконструкций | 2 |
| 6. | Основные законы постоянного тока | 2 |
| Переменный ток | 2 |
| Получение переменного тока | 1 |
| Мощность однофазного и трехфазного тока переменного тока | 2 |
| Электрические приборы для измерения | 2 |
| Трансформаторы | 2 |
| Электродвигатели, принцип действия, устройство и применение | 1 |
| Электротехнические устройства, их назначение и квалификация, прин­цип действия, область применения | 2 |
| Виды в методы электрических измерений | 2 |
| Пускорегулирующая аппаратура | 2 |
| Защитная аппаратура | 1 |
| Заземление, электрозащита | 1 |
|  | **ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ** | **444** |
| 1 | Вводное занятие | 8 |
| 2 | Безопасность труда, пожарная безопасность, электробезопасность, производственная санитария | 20 |
| 3 | Обучение выполнению работ слесарем по сборке металлоконструкций в соответствии с технологическим процессом | 200 |
| 4 | Самостоятельное выполнение работ слесарем по сборке металлоконструкций | 216 |
|  | Консультации | **8** |
|  | Резерв учебного времени | **8** |
|  | Квалификационный экзамен | **8** |
|  | **ИТОГО** | **672** |