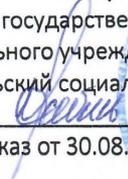


Утверждаю

И. о. директора государственного профессионального
образовательного учреждения Тульской области
«Тульский социальный техникум»


И. С. Рябцев
Приказ от 30.08.2021 № 84-осн



АДАПТИРОВАННАЯ

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ – ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ**

18559 СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК

государственного профессионального образовательного учреждения Тульской области
«Тульский социальный техникум»

Рассмотрена

на заседании педагогического совета
Протокол № 1 от 30 августа 2021 года

Рассмотрена

на заседании цикловой методической
комиссии

Протокол № 1 от 30 августа 2021 года

Тула, 2021 год

СОДЕРЖАНИЕ АОППО

- 1 Пояснительная записка
- 2 Акт согласования АОППО работодателем
- 3 Учебный план
- 4 Календарный учебный график
- 5 Программы учебных дисциплин и профессионального модуля
ОП.00 ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ УЧЕБНЫЙ ЦИКЛ
- 5.1 ОП.01 Основы деловой культуры
- 5.2 ОП.02 Безопасность жизнедеятельности
- 5.3 ОП.03 Основы электротехники
- 5.4 ОП.04 Основы технических измерений
- 5.5 ОП.05 Основы технической графики
- 5.6 ОП.06 Основы слесарных и сборочных работ
- 5.7 ОП. 07 Основы материаловедения
А.00 АДАПТАЦИОННЫЕ ДИСЦИПЛИНЫ
- 5.7 А.01 Социальная адаптация и основы социально-правовых знаний
- 5.8 А.02 Основы финансовой грамотности
- 5.9 А.03 Основы здорового образа жизни
П.00 ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ УЧЕБНЫЙ ЦИКЛ
ПМ.00 ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ МОДУЛИ
- 5.10 ПМ.01 Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин
- 6 УП.00 Учебная практика
- 7 ПП.00 Производственная практика
- 8 ФК.00 ФИЗИЧЕСКАЯ КУЛЬТУРА
- 9 ИА.00 Итоговая аттестация
10. Рабочая программа воспитания

Пояснительная записка
к адаптированной основной программе профессионального обучения – программе
профессиональной подготовки по профессии 18559 «Слесарь-ремонтник»

1. Общие положения

1.1 Адаптированная основная программа профессионального обучения – программа профессиональной подготовки по профессии 18559 «Слесарь-ремонтник» (далее – АОППО) предназначена для профессионального обучения выпускников коррекционных школ 8 вида, а также лиц, не имеющих основного общего образования или среднего общего образования, лиц, испытывающих серьезные трудности в освоении основных общеобразовательных программ, в том числе выпущенных со справкой об обучении, лиц, испытывающих трудности в социальной адаптации, инвалидов, лиц с ОВЗ, и представляет собой комплект документов, разработанных и утвержденных государственным профессиональным образовательным учреждением Тульской области «Тульский социальный техникум» (далее – Учреждение) с учётом потребности рынка труда.

1.2 АОППО – комплекс основных характеристик образования (объем, содержание, планируемые результаты) и организационно-педагогических условий, который представлен в виде учебного плана, календарного учебного графика, рабочих программ учебных дисциплин и практик, рабочей программы профессионального модуля (ей), программы итоговой аттестации, рабочих программ адаптационных дисциплин адаптационного учебного цикла, рабочей программы воспитания, календарного плана воспитательной работы

1.3 АОППО может ежегодно пересматриваться, при необходимости обновляться в части содержания учебных планов, состава и содержания рабочих программ дисциплин, рабочих программ профессиональных модулей, программ учебной и производственной практик, контрольно-оценочных средств, методических материалов, обеспечивающих качество подготовки обучающихся с особыми образовательными потребностями и пере утверждаться.

1.4. Используемые определения и сокращения в АОППО:

- Обучающийся с особыми образовательными потребностями - физическое лицо, имеющее недостатки в физическом и (или) психологическом развитии, подтвержденные психолого-медико-педагогической комиссией и препятствующие получению образования без создания специальных условий.
- Адаптированная основная программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки по профессии (далее – АОППО) – это программа для обучения лиц с особыми образовательными потребностями с учетом особенностей их психофизического развития, индивидуальных возможностей и при необходимости обеспечивающая коррекцию нарушений развития и социальную адаптацию указанных лиц.
- Адаптационная дисциплина - это элемент АОППО, направленный на индивидуальную коррекцию учебных и коммуникативных умений и способствующий социальной и профессиональной адаптации обучающихся с особыми образовательными потребностями.
- Специальные условия для получения образования - условия обучения, воспитания и развития обучающихся инвалидов и обучающихся с ограниченными возможностями здоровья, включающие в себя использование специальных образовательных программ и методов обучения и воспитания, специальных учебников, учебных пособий и дидактических материалов, специальных технических средств обучения коллективного и индивидуального пользования, предоставление услуг ассистента (помощника), оказывающего обучающимся необходимую техническую помощь, проведение групповых и индивидуальных коррекционных занятий, обеспечение доступа в здания организаций, осуществляющих образовательную деятельность, и другие условия, без которых невозможно или затруднено освоение АОППО обучающимися с особыми образовательными потребностями.
- Практическая подготовка – форма организации образовательной деятельности при освоении образовательной программы в условиях выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и направленных на формирование, закрепление и развитие практических навыков и компетенции по профилю соответствующей образовательной программы.
- АОППО- адаптированная основная программа профессионального обучения – программа профессиональной подготовки по профессии 12156 «Закройщик»

1. Нормативно – правовая база АОППО

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» № 273-ФЗ от 29 декабря 2012 г.;
- Профессиональный стандарт «Слесарь-ремонтник» (утв. Приказом Министерства Труда и социальной защиты РФ от 26 декабря 2014 г. № 1164 н)
- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2013 года № 292 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;
- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 02 июля 2013 года № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;
- Письмо Минобрнауки России от 22.04.2015 N 06-443 "О направлении Методических рекомендаций" (вместе с "Методическими рекомендациями по разработке и реализации адаптированных образовательных программ среднего профессионального образования", утв. Минобрнауки России 20.04.2015 N 06-830вн);
- Устав Учреждения.

2. Характеристика подготовки по профессии

3.1. К освоению АОППО в учреждении допускаются лица различного возраста, но не моложе 15 лет, в том числе, не имеющие основного общего образования или среднего общего образования, лица, испытывающие серьёзные трудности в освоении основных общеобразовательных программ, в том числе выпущенные со справкой об обучении, лица, испытывающие трудности в социальной адаптации, инвалиды, лица с ОВЗ, выпускники специальных коррекционных школ 8 вида.

3.2. Нормативный срок освоения программы профессионального обучения и присваиваемая квалификация с учебной нагрузкой 2380 учебных часов приведены в таблице:

Уровень образования, необходимый для приема на обучение	Наименование квалификации подготовки	Присваиваемый разряд	Срок освоения программы в очной форме обучения
Специальная (коррекционная) школа 8 вида	Слесарь-ремонтник	2-4	1 год 10 месяцев

3. Характеристика профессиональной деятельности выпускников

4.1. Область профессиональной деятельности выпускников: выполнение слесарных, ремонтных и слесарно-сборочных работ на предприятиях швейной промышленности.

4.2. Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

- инструмент;
- детали;
- узлы и механизмы оборудования швейных машин;
- станки;
- приборы;
- швейные машины;
- слесарный специальный и универсальный инструмент и приспособления, контрольно-измерительный инструмент;
- приспособления;
- аппаратура и приборы;
- сверлильные, металлообрабатывающие и доводочные станки различных типов;
- доводочные материалы;
- смазывающие жидкости;
- моющие составы металлов и смазок;
- припой;
- флюсы;
- протравы;

4.3. Слесарь-ремонтник должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими основным видам профессиональной деятельности:

4.3.1. Выпускник, должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие;

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности;

ОК 10. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

4.3.2. Результатами обучения выпускника являются:

Виды деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Умения	Знания
ВД.1. Профилактическое обслуживание и ремонт простых деталей, узлов и механизмов	ПК 1.1. Монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм) 3. Диагностика технического состояния простых узлов и механизмов 4. Сборка простых узлов и механизмов 5. Разборка простых узлов и механизмов 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 2. Выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения 3. Определять техническое состояние простых узлов и механизмов 4. Выполнять подготовку сборочных единиц к сборке 5. Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией 6. Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией 7. Выбирать слесарный инструмент и приспособления для сборки и разборки простых узлов и механизмов 8. Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов 9. Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей и эскизов 3. Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам 4. Методы диагностики технического состояния простых узлов и механизмов 5. Последовательность операций при выполнении монтажных и демонтажных работ 6. Требования технической документации на простые узлы и механизмы 7. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента 8. Методы и способы контроля качества разборки и сборки 9. Требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ

		6. Контроль качества выполненных работ	10. Контролировать качество выполняемых слесарно-сборочных работ 11. Выполнять операции сборки и разборки механизмов с соблюдением требований охраны труда	
	ПК 1.2. Слесарная обработка простых деталей.	1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) 3. Размерная обработка простой детали 4. Выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей 5. Контроль качества выполненных работ	1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей 4. Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры 5. Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью 6. Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание в соответствии с требуемой технологической последовательностью 7. Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование 8. Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов 9. Выполнять операции слесарной обработки с соблюдением требований охраны труда	1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов 4. Основные механические свойства обрабатываемых материалов 5. Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости 6. Наименование, маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок 7. Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения 8. Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки 9. Способы размерной обработки простых деталей 10. Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей 11. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента 12. Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения 13. Правила и последовательность проведения измерений 14. Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки 15. Требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ
	ПК 1.3. Профилактическое обслуживание простых механизмов	1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию	1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря	1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Методы диагностики технического состояния

		<ul style="list-style-type: none"> нию рабочего места 2. Проверка технического состояния простых механизмов в соответствии с техническим регламентом 3. Выполнение смазочных работ 4. Устранение технических неисправностей в соответствии с технической документацией 5. Контроль качества выполненных работ 	<ul style="list-style-type: none"> 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выбирать слесарный инструмент и приспособления 4. Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами 5. Выполнять смазку, пополнение и замену смазки 6. Выполнять промывку деталей простых механизмов 7. Выполнять подтяжку крепежа деталей простых механизмов 8. Выполнять замену деталей простых механизмов 9. Контролировать качество выполняемых работ 10. Осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов с соблюдением требований охраны труда 	<ul style="list-style-type: none"> простых механизмов 4. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов 5. Устройство и работа регулируемого механизма 6. Основные технические данные и характеристики регулируемого механизма 7. Технологическая последовательность выполнения операций при регулировке простых механизмов 8. Способы регулировки в зависимости от технических данных и характеристик регулируемого механизма 9. Методы и способы контроля качества выполненной работы 10. Требования охраны труда при регулировке простых механизмов
<p>ВД.2. Техническое обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p>	<p>ПК 2.1. Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p>	<ul style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм) 3. Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 4. Сборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 5. Разборка деталей, узлов и механиз- 	<ul style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами 4. Определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 5. Выполнять подготовку сборочных единиц 6. Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией 7. Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией 8. Производить замену деталей и узлов средней сложности в соответствии с технической документацией 9. Выбирать слесарный инструмент и приспособления при выполнении монтажных и демонтажных работ 10. Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ 	<ul style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Методы диагностики технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 4. Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам 5. Правила и последовательность выполнения сборочных работ в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 6. Правила и последовательность выполнения разборки в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 7. Правила и последовательность выполнения замены деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности в соответствии с техническими характеристиками 8. Требования технической документации дета-

		<p>мов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>6. Замена деталей и узлов средней сложности</p> <p>7. Контроль качества выполненных работ</p>	<p>11. Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>12. Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ</p> <p>13. Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>лей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>9. Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ</p> <p>10. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента</p> <p>11. Требования охраны труда при выполнении монтажных и демонтажных работ</p>
	<p>ПК 2.2. Слесарная обработка деталей средней сложности</p>	<p>1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь)</p> <p>3. Размерная обработка деталей средней сложности</p> <p>4. Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности</p> <p>5. Контроль качества выполненных работ</p>	<p>1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при слесарной обработке деталей средней сложности</p> <p>2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения</p> <p>3. Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности</p> <p>4. Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры</p> <p>5. Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>6. Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей средней сложности в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>7. Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование</p> <p>8. Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов</p> <p>9. Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>1. Требования к планировке и оснащению рабочего места</p> <p>2. Правила чтения чертежей деталей</p> <p>3. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов</p> <p>4. Основные механические свойства обрабатываемых материалов</p> <p>5. Наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок</p> <p>6. Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения</p> <p>7. Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки</p> <p>8. Способы размерной обработки деталей</p> <p>9. Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей</p> <p>10. Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>11. Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки</p> <p>12. Требования охраны труда при выполнении слесарных работ</p>
	<p>ПК 2.3. Механическая обработка деталей средней сложности</p>	<p>1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>2. Анализ исходных</p>	<p>1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при механической обработке деталей средней сложности</p> <p>2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения</p>	<p>1. Требования к планировке и оснащению рабочего места</p> <p>2. Требования охраны труда при выполнении работ на металлорежущих станках</p> <p>3. Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения</p>

		<p>данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Подготовка станка к механической обработке деталей средней сложности 4. Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности 5. Контроль качества выполненных работ 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Определять размеры детали средней сложности универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом 4. Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) 5. Устанавливать и закреплять детали в зажимных приспособлениях различных видов 6. Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности 7. Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой 8. Управлять обдирочным станком 9. Управлять настольно-сверлильным станком 10. Управлять заточным станком 11. Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом 12. Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов 13. Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда 	<ol style="list-style-type: none"> 4. Правила чтения чертежей деталей 5. Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок 6. Общие сведения о системе допусков и посадок, качествах и параметрах шероховатости по качествам 7. Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков 8. Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках 9. Назначение, правила и условия применения наиболее распространенных зажимных приспособлений, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках 10. Правила и последовательность проведения измерений 11. Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки
	<p>ПК 2.4. Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь, механизм) 3. Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин сред- 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при техническом обслуживании 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выбирать слесарный инструмент и приспособления 4. Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов 5. Производить крепежные работы 6. Производить регулировочные работы 7. Производить смазочные работы 8. Отключать и обесточивать механизмы, оборудова- 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов 4. Устройство и принципы действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин 5. Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин 6. Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудо-

		<p>ней сложности</p> <p>4. Регулировка механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>5. Выполнение смазочных работ</p> <p>6. Контроль качества выполненных работ</p>	<p>ние, агрегаты и машины средней сложности</p> <p>9. Производить визуальный контроль изношенности механизмов</p> <p>10. Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>11. Производить регулировку механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>вания, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>7. Технологическая последовательность операций при выполнении крепежных работ</p> <p>8. Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ</p> <p>9. Технологическая последовательность операций при выполнении смазочных работ</p> <p>10. Методы проведения диагностики рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>11. Способы выполнения крепежных работ</p> <p>12. Способы выполнения регулировочных работ</p> <p>13. Способы выполнения смазочных работ</p> <p>14. Методы и способы контроля качества выполненной работы</p> <p>15. Требования охраны труда при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p>
--	--	---	--	--

Личностные результаты выпускника:

Личностные результаты реализации программы (дескрипторы)	Код личностных результатов реализации программы
Осознающий себя гражданином и защитником великой страны	ЛР 1
Проявляющий активную гражданскую позицию, демонстрирующий приверженность принципам честности, порядочности, открытости, экономически активный и участвующий в студенческом и территориальном самоуправлении, в том числе на условиях добровольчества, продуктивно взаимодействующий и участвующий в деятельности общественных организаций	ЛР 2
Соблюдающий нормы правопорядка, следующий идеалам гражданского общества, обеспечения безопасности, прав и свобод граждан России. Лояльный к установкам и проявлениям представителей субкультур, отличающий их от групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий неприятие и предупреждающий социально опасное поведение окружающих	ЛР 3
Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионально конструктивного «цифрового следа»	ЛР 4
Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России	ЛР 5
Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях	ЛР 6
Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во	ЛР 7

всех формах и видах деятельности.	
Проявляющий и демонстрирующий уважение к представителям различных этнокультурных, социальных, конфессиональных и иных групп. Сопричастный к сохранению, преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства	ЛР 8
Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях	ЛР 9
Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой	ЛР 10
Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры	ЛР 11
Принимающий семейные ценности, готовый к созданию семьи и воспитанию детей; демонстрирующий неприятие насилия в семье, ухода от родительской ответственности, отказа от отношений со своими детьми и их финансового содержания	ЛР 12

5. Структура АОППО

5.1. АОППО по профессии 18559 «Слесарь - ремонтник» предусматривает изучение следующих учебных циклов:

- общепрофессионального;
- адаптационного;
- профессионального

и разделов:

- физическая культура;
- учебная практика;
- производственная практика;
- промежуточная аттестация;
- итоговая аттестация.

5.2. Учебный план 18559 «Слесарь–ремонтник» состоит из семи общепрофессиональных дисциплин, 4-х адаптационных дисциплин и одного профессионального модуля. В состав профессионального модуля входит один междисциплинарный курс. При освоении обучающимися профессионального модуля проводятся учебная и производственная практика.

Индекс	Наименование учебных циклов, разделов, модулей, требования к знаниям, умениям, практическому опыту	Количество часов	Индекс и наименование дисциплин, междисциплинарных курсов (МДК)	Компетенции
ОП.00	Общепрофессиональные дисциплины	342		

<p>Обучающиеся должны:</p> <p>Уметь:</p> <p>осуществлять профессиональное общение с соблюдением норм и правил делового этикета; пользоваться простыми приемами саморегуляции поведения в процессе межличностного общения; передавать информацию устно и письменно с соблюдением требований культуры речи; принимать решения и аргументированно отстаивать свою точку зрения в корректной форме; поддерживать деловую репутацию; создавать и соблюдать имидж делового человека; организовывать рабочее место;</p> <p>знать:</p> <p>правила делового общения; этические нормы взаимоотношений с коллегами, партнерами, клиентами; основные техники и приемы общения: правила слушания, ведения беседы, убеждения, консультирования; формы обращения, изложения просьб, выражения признательности, способы аргументации в производственных ситуациях; составляющие внешнего облика делового человека: костюм, прическа, макияж, аксессуары и др.;</p> <p>правила организации рабочего пространства для индивидуальной работы и профессионального общения</p>	44	ОП.01 Основы деловой культуры	ОК 01 – ОК 06, ОК 09
<p>Уметь:</p> <p>организовывать и проводить мероприятия по защите работающих и населения от негативных воздействий чрезвычайных ситуаций; предпринимать профилактические меры для снижения уровня опасностей различного вида и их последствий в профессиональной деятельности и быту; использовать средства индивидуальной и коллективной защиты от оружия массового поражения; применять первичные средства пожаротушения; ориентироваться в перечне военно-учетных специальностей и самостоятельно определять среди них родственные полученной профессии; применять профессиональные знания в ходе исполнения обязанностей военной службы на воинских должностях в соответствии с полученной профессией; владеть способами бесконфликтного общения и саморегуляции в повседневной деятельности и экстремальных условиях военной службы; оказывать первую помощь пострадавшим;</p> <p>знать:</p> <p>принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при техногенных чрезвычайных ситуациях и стихийных явлениях, в том числе в условиях противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности России;</p>	78	ОП.02 Безопасность жизнедеятельности	ОК 01 – ОК 05, ОК 07 – ОК 09

<p>основные виды потенциальных опасностей и их последствия в профессиональной деятельности и быту, принципы снижения вероятности их реализации;</p> <p>основы военной службы и обороны государства;</p> <p>задачи и основные мероприятия гражданской обороны;</p> <p>способы защиты населения от оружия массового поражения; меры пожарной безопасности и правила безопасного поведения при пожарах;</p> <p>организацию и порядок призыва граждан на военную службу и поступления на нее в добровольном порядке;</p> <p>основные виды вооружения, военной техники и специального снаряжения, состоящих на вооружении (оснащении) воинских подразделений, в которых имеются военно-учетные специальности, родственные профессиям СПО;</p> <p>область применения получаемых профессиональных знаний при исполнении обязанностей военной службы;</p> <p>порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим.</p>			
<p>Практический опыт:</p> <p>Диагностика технического состояния электрооборудования промышленных швейных машин.</p> <p>Умения:</p> <p>Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности.</p> <p>Производить визуальный контроль электрооборудования.</p> <p>Производить замену электродвигателей.</p> <p>Читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы.</p> <p>Рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей.</p> <p>Использовать в работе электроизмерительные приборы.</p> <p>Знания:</p> <p>Единиц измерения силы тока, напряжения, мощности электрического тока, сопротивления проводников.</p> <p>Методов расчёта и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей.</p> <p>Свойств постоянного и переменного электрического тока.</p> <p>Принципов последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока.</p> <p>Электроизмерительных приборов (амперметр, вольтметр), их устройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь.</p> <p>Единиц измерения силы тока, напряжения, мощности электрического тока, сопротивления проводников.</p> <p>Методов расчёта и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей.</p> <p>Свойств постоянного и переменного электрического тока.</p> <p>Принципов последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока.</p> <p>Электроизмерительных приборов (амперметр, вольтметр), их устройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь.</p>	40	ОП.03 Основы электротехники	ОК 01 – ОК 10 ПК 2.4

<p>Практический опыт:</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм)</p> <p>Диагностика технического состояния простых узлов и механизмов</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря</p> <p>Читать техническую документацию общего и специализированного назначения</p> <p>Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей</p> <p>Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры</p> <p>Выполнять операции слесарной обработки с соблюдением требований охраны труда</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм)</p> <p>Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь)</p> <p>Размерная обработка деталей средней сложности</p> <p>Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности</p> <p>Умения:</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря</p> <p>Выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения</p> <p>Определять техническое состояние простых узлов и механизмов</p> <p>Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов</p> <p>Контролировать качество выполняемых слесарно-сборочных работ</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря</p> <p>Читать техническую документацию общего и специализированного назначения</p> <p>Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей</p> <p>Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры</p> <p>Выполнять операции слесарной обработки с соблюдением требований охраны труда</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря</p> <p>Читать техническую документацию общего и специализированного назначения</p> <p>Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами</p>	34	ОП.04 Основы технических изменений	ОК 01 – ОК 10 ПК 1.1, ПК 1.2 ПК 2.1 – ПК 2.3
---	----	---------------------------------------	---

<p> Определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Выполнять подготовку сборочных единиц Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при слесарной обработке деталей средней сложности Читать техническую документацию общего и специализированного назначения Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при механической обработке деталей средней сложности Читать техническую документацию общего и специализированного назначения Определять размеры детали средней сложности универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов Знания: Требования к планировке и оснащению рабочего места Правила чтения чертежей и эскизов Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам Методы диагностики технического состояния простых узлов и механизмов Требования технической документации на простые узлы и механизмы Требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ Требования к планировке и оснащению рабочего места Правила чтения чертежей деталей Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов Основные механические свойства обрабатываемых материалов Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости Способы размерной обработки простых деталей Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей Правила и последовательность проведения измерений Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки </p>			
--	--	--	--

<p>Правила чтения чертежей деталей Методы диагностики технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам Требования технической документации деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ Виды и назначение ручного и механизированного инструмента Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки Правила чтения чертежей деталей Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам Правила и последовательность проведения измерений Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки</p>			
<p>Практический опыт: Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм, деталь) Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности Контроль качества выполненных работ Умения: Выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов Контролировать качество выполняемых слесарно-сборочных работ документацию общего и специализированного назначения Выполнять операции слесарной обработки с соблюдением требований охраны труда Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов Определять размеры детали средней сложности универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов Выполнять работы с соблюдением требований охраны труда Знания: Правила чтения чертежей и эскизов Требования технической документации на простые узлы и механизмы Правила чтения чертежей деталей</p>	34	ОП.05 Основы технической графики	ОК 01 – ОК 10 ПК 1.1, ПК 1.2 ПК 2.1 – ПК 2.3

<p>Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости Правила и последовательность проведения измерений Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки Требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ Методы диагностики технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Требования технической документации деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ Основные механические свойства обрабатываемых материалов Правила и последовательность проведения измерений Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам Правила и последовательность проведения измерений Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки</p>			
<p>Практический опыт: Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) Размерная обработка простой детали Выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей Контроль качества выполненных работ Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) Размерная обработка деталей средней сложности Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности Контроль качества выполненных работ Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности Подготовка станка к механической обработке деталей средней сложности Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности Контроль качества выполненных работ Умения: Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря Читать техническую документацию общего и специализированного назначения Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры Производить разметку в соответствии требуемой технологической последовательностью Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p>	34	ОП.06 Основы слесарных и сборочных работ	ОК 01 – ОК 10 ПК 1.2 ПК 2.2 ПК 2.3

<p>Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование</p> <p>Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов</p> <p>Выполнять операции слесарной обработки с соблюдением требований охраны труда</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при слесарной обработке деталей средней сложности</p> <p>Читать техническую документацию общего и специализированного назначения</p> <p>Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности</p> <p>Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры</p> <p>Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей средней сложности в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование</p> <p>Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов</p> <p>Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при механической обработке деталей средней сложности</p> <p>Читать техническую документацию общего и специализированного назначения</p> <p>Определять размеры детали средней сложности универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при механической обработке деталей средней сложности</p> <p>Читать техническую документацию общего и специализированного назначения</p> <p>Определять размеры детали средней сложности универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)</p> <p>Знания: Требования к планировке и оснащению рабочего места</p> <p>Правила чтения чертежей деталей</p> <p>Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов</p> <p>Основные механические свойства обрабатываемых материалов</p> <p>Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости</p> <p>Наименование, маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок</p> <p>Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения</p> <p>Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки</p> <p>Способы размерной обработки простых деталей</p>			
--	--	--	--

<p>Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки Способы размерной обработки простых деталей Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей Правила чтения чертежей деталей Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов Основные механические свойства обрабатываемых материалов Наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки Способы размерной обработки деталей Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей Правила и последовательность проведения измерений Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки Требования охраны труда при выполнении слесарных работ Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения Правила чтения чертежей деталей Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках Назначение, правила и условия применения наиболее распространенных зажимных приспособлений, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках Правила и последовательность проведения измерений Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки</p>			
<p>Практический опыт: Выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей Пригоночных операций слесарной обработки деталей средней сложности Контроль качества выполненных работ Умения: Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание в соответствии с требуемой технологической последовательностью Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование Выполнять операции слесарной обработки с соблюдением требований охраны труда</p>	78	ОП.07 Основы материаловедения	ОК 01 – ОК 10 ПК 1.2 ПК 2.2

	<p>Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей средней сложности в соответствии с требуемой технологической последовательностью Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда Знания: Основные механические свойства обрабатываемых материалов Наименование, маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения Способы устранения дефектов в процессе Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки Основные механические свойства обрабатываемых материалов Наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки Требования охраны труда при выполнении слесарных работ</p>			
A.00	Адаптационные дисциплины	102		
	<p>умения - Использовать нормы позитивного социального поведения; - Использовать свои права адекватно законодательству; - Обращаться в надлежащие органы за квалифицированной помощью; - Анализировать и осознанно применять нормы закона с точки зрения конкретных условий их реализации; - Составлять необходимые заявительные документы; - Использовать приобретенные знания и умения в различных жизненных ситуациях. Необходимые знания: - Механизмы социальной адаптации; - основополагающие международные документы по правам человека; - Основы гражданского и семейного законодательства; - Основы трудового законодательства. Знания:</p>	34	A.01 Социальная адаптация и основы социально-правовых знаний	OK 01 – OK 06, OK 09

<ul style="list-style-type: none"> - находить и использовать необходимую экономическую информацию; - выделять значимую экономическую информацию; - составлять семейный бюджет; - совершать экономически грамотные покупки; - выбирать варианты решения экономических проблем; - анализировать, преобразовывать и использовать экономическую информацию для решения практических задач в учебной деятельности и реальной жизни; - применять полученные знания и сформированные навыки для эффективного исполнения основных социально-экономических ролей (потребителя, производителя, покупателя, продавца, заёмщика, акционера, наёмного работника, работодателя, налогоплательщика); - понимать место и роль России в современной мировой экономике; - ориентироваться в текущих экономических событиях в России и в мире. - оценивать и аргументировать собственную точку зрения по экономическим проблемам, различным аспектам социально-экономической политики государства; 			
<p>умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - находить и использовать необходимую экономическую информацию; - выделять значимую экономическую информацию; - составлять семейный бюджет; - совершать экономически грамотные покупки; - выбирать варианты решения экономических проблем; - анализировать, преобразовывать и использовать экономическую информацию для решения практических задач в учебной деятельности и реальной жизни; - применять полученные знания и сформированные навыки для эффективного исполнения основных социально-экономических ролей (потребителя, производителя, покупателя, продавца, заёмщика, акционера, наёмного работника, работодателя, налогоплательщика); - понимать место и роль России в современной мировой экономике; - ориентироваться в текущих экономических событиях в России и в мире. - оценивать и аргументировать собственную точку зрения по экономическим проблемам, различным аспектам социально-экономической политики государства; <p>знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - экономических законов и понятий; - сущности экономических институтов, их роли в социально-экономическом развитии общества; - значения этических норм и нравственных ценностей в экономической деятельности отдельных людей и общества; - способов принятия рациональных решений в условиях относительной ограниченности доступных ресурсов, оценивать и принимать ответственность за их возможные последствия для себя, своего окружения и общества в целом; 	34	А.02 Основы финансовой грамотности	ОК 01 – ОК 06, ОК 09 – ОК 10

	- основных правовых принципов, действующих в демократическом обществе.			
	<p>знать:</p> <p>понятия «здоровье», «здоровый образ жизни»;</p> <ul style="list-style-type: none"> - роль и место здорового образа жизни в обеспечении здоровья человека; - факторы, оказывающие влияние на здоровье человека; - основные современные приемы, методы, технологии, направленные на укрепление физического и психического здоровья человека. <p>уметь:</p> <p>осуществлять рациональное питание, учитывая энергетические потребности организма;</p> <ul style="list-style-type: none"> - строить рационально режим труда и отдыха; - осуществлять процедуры закаливания; - соблюдать правила личной гигиены; - использовать современные методики стрессоустойчивости, профилактики вредных привычек; - оценивать влияние различных факторов на здоровье человека; - осуществлять самоконтроль здоровья. 	34	А.03 Основы здорового образа жизни	ОК 01 – ОК 05, ОК 07 – ОК 09
ПМ.01	Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин			
	<p>Практический опыт:</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм)</p> <p>Диагностика технического состояния простых узлов и механизмов</p> <p>Сборка простых узлов и механизмов</p> <p>Разборка простых узлов и механизмов</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь)</p> <p>Размерная обработка простой детали</p> <p>Выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Проверка технического состояния простых механизмов в соответствии с техническим регламентом</p> <p>Выполнение смазочных работ</p> <p>Устранение технических неисправностей в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм)</p> <p>Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Сборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Разборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Замена деталей и узлов средней сложности</p>	318	МДК.01.01 Организация и технология ремонта швейного оборудования	ОК 01 – ОК 10 ПК 1.1 – ПК 1.3 ПК 2.1 – ПК 2.4

<p>Контроль качества выполненных работ Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) Размерная обработка деталей средней сложности Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности Контроль качества выполненных работ Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности Подготовка станка к механической обработке деталей средней сложности Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности Контроль качества выполненных работ Умения Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря Выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения Определять техническое состояние простых узлов и механизмов Выполнять подготовку сборочных единиц к сборке Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией Выбирать слесарный инструмент и приспособления для сборки и разборки простых узлов и механизмов Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов Контролировать качество выполняемых слесарно-сборочных работ Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря Читать техническую документацию общего и специализированного назначения Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью Производить рубку, правку, гибку, резку Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря Читать техническую документацию общего и специализированного назначения Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью Производить рубку, правку, гибку, резку Читать техническую документацию общего и специализированного назначения Выбирать слесарный инструмент и приспособления Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами Выполнять смазку, пополнение и замену смазки Выполнять промывку деталей простых механизмов Выполнять подтяжку крепежа деталей простых механизмов Выполнять замену деталей простых механизмов Контролировать качество выполняемых работ Определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Выполнять подготовку сборочных единиц</p>			
--	--	--	--

<p> Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией Производить замену деталей и узлов средней сложности в соответствии с технической документацией Выбирать слесарный инструмент и приспособления при выполнении монтажных и демонтажных работ Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда Определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Выполнять подготовку сборочных единиц Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией Производить замену деталей и узлов средней сложности в соответствии с технической документацией Выбирать слесарный инструмент и приспособления при выполнении монтажных и демонтажных работ Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) Устанавливать и закреплять детали в зажимных приспособлениях различных видов Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой Управлять обдирочным станком Управлять настольно-сверлильным станком Управлять заточным станком Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов Выбирать слесарный инструмент и приспособления Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов Производить крепежные работы Производить регулировочные работы Производить смазочные работы Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности Производить визуальный контроль изношенности механизмов Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Знать: Выбирать слесарный инструмент и приспособления Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов Производить крепежные работы Производить регулировочные работы Производить смазочные работы Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности Производить визуальный контроль изношенности механизмов </p>			
--	--	--	--

<p>Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Выбирать слесарный инструмент и приспособления</p> <p>Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов</p> <p>Производить крепежные работы</p> <p>Производить регулировочные работы</p> <p>Производить смазочные работы</p> <p>Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности</p> <p>Производить визуальный контроль изношенности механизмов</p> <p>Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>состояния простых механизмов</p> <p>Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов</p> <p>Устройство и работа регулируемого механизма</p> <p>Основные технические данные и характеристики регулируемого механизма</p> <p>Технологическая последовательность выполнения операций при регулировке простых механизмов</p> <p>Способы регулировки в зависимости от технических данных и характеристик регулируемого механизма</p> <p>Методы и способы контроля качества выполненной работы</p> <p>Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам</p> <p>Правила и последовательность выполнения сборочных работ в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Правила и последовательность выполнения разборки в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Правила и последовательность выполнения замены деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности в соответствии с техническими характеристиками</p> <p>Требования технической документации деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ</p> <p>Виды и назначение ручного и механизированного инструмента</p> <p>Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов</p> <p>Основные механические свойства обрабатываемых материалов</p> <p>Наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок</p> <p>Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения</p> <p>Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки</p> <p>Способы размерной обработки деталей</p> <p>Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей</p> <p>Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки</p> <p>Правила чтения чертежей деталей</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок</p> <p>Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам</p> <p>Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков</p> <p>Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках</p> <p>Назначение, правила и условия применения наиболее распространенных зажимных приспособлений, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках</p> <p>Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>Устройство и принципы действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин</p>			
--	--	--	--

	<p>Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин</p> <p>Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Технологическая последовательность операций при выполнении крепежных работ</p> <p>Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ</p> <p>Технологическая последовательность операций при выполнении смазочных работ</p> <p>Методы проведения диагностики рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Способы выполнения крепежных работ</p> <p>Способы выполнения регулировочных работ</p> <p>Способы выполнения смазочных работ</p> <p>Методы и способы контроля качества выполненной работ</p>			
УП.00	<p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм)</p> <p>Диагностика технического состояния простых узлов и механизмов</p> <p>Сборка простых узлов и механизмов</p> <p>Разборка простых узлов и механизмов</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь)</p> <p>Размерная обработка простой детали</p> <p>Выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Проверка технического состояния простых механизмов в соответствии с техническим регламентом</p> <p>Выполнение смазочных работ</p> <p>Устранение технических неисправностей в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм)</p> <p>Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Сборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Разборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Замена деталей и узлов средней сложности</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь)</p> <p>Размерная обработка деталей средней сложности</p> <p>Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности</p> <p>Подготовка станка к механической обработке деталей средней сложности</p> <p>Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p>	1068	Учебная практика	<p>ОК 01 –</p> <p>ОК 10</p> <p>ПК 1.1 –</p> <p>ПК 1.3</p> <p>ПК 2.1 –</p> <p>ПК 2.4</p>

ПП.00	<p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм)</p> <p>Диагностика технического состояния простых узлов и механизмов</p> <p>Сборка простых узлов и механизмов</p> <p>Разборка простых узлов и механизмов</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь)</p> <p>Размерная обработка простой детали</p> <p>Выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Проверка технического состояния простых механизмов в соответствии с техническим регламентом</p> <p>Выполнение смазочных работ</p> <p>Устранение технических неисправностей в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм)</p> <p>Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Сборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Разборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Замена деталей и узлов средней сложности</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь)</p> <p>Размерная обработка деталей средней сложности</p> <p>Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности</p> <p>Подготовка станка к механической обработке деталей средней сложности</p> <p>Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p>	300	Производственная практика	<p>ОК 01 –</p> <p>ОК 10</p> <p>ПК 1.1 –</p> <p>ПК 1.3</p> <p>ПК 2.1 –</p> <p>ПК 2.4</p>
ФК.00	<p>умения:</p> <p>использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей;</p> <p>знания:</p> <p>о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека;</p> <p>основы здорового образа жизни.</p>	132	Физическая культура	<p>ОК 01 –</p> <p>ОК 10</p>
ПА.00	Промежуточная аттестация	12		
ИА.00	Итоговая аттестация	6		

	Консультация на учебную группу	100		
--	--------------------------------	-----	--	--

6 Бюджет времени АОППО

Срок обучения по адаптированной основной программе профессионального обучения составляет 95 недель, в том числе:

- Обучение по дисциплинам и междисциплинарному курсу - 31 неделя;
- Учебная практика - 41 неделя;
- Производственная практика - 5 недель;
- Промежуточная аттестация – 2 недели;
- Итоговая аттестация - 1 неделя;
- Каникулы - 13 недель;
- Праздничные дни – 2 недели;

7. Условия реализации АОППО

7.1. Максимальный объем учебной нагрузки обучающихся составляет не более 35 академических часов в неделю, включая все виды аудиторной и внеаудиторной (самостоятельной) учебной работы по освоению АОППО и консультации.

Максимальный объем аудиторной учебной нагрузки в неделю составляет при пятидневной учебной неделе 30 академических часов.

7.2. Учебная и производственная практика является обязательным разделом АОППО. Она представляет собой вид учебной деятельности, направленной на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью. При реализации АОППО предусматриваются следующие виды практик:

- учебная;

- производственная.

Учебная практика проходит, рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в мастерских техникума.

Производственная практика проводится при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессионального модуля и реализуются на втором курсе обучения концентрированно в объеме 300 часов на предприятиях и организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки. Основными базовыми предприятиями производственных практик обучающихся являются:

1	ЗАО «Трикотажная фирма «Заря», г.Тула, ул.Староникитская
2	ОАО «Тульский трикотаж», г.Тула, ул. Бр. Жабровых
3	ООО «Динатекс», Тул.обл. г.Щёкино
4	ООО «Деловой стиль» для деловых людей, г. Тула, ул. Смидович
5	ОАО «Белёвская швейная фабрика одежды БЕФО», Тул. обл. г. Белёв
6	ООО «Орлова», г. Тула, ул. Октябрьская
7	ООО «Бородинская швейная фабрика», Тул. обл., п. Бородино.
8	ООО «Богородитский текстиль», Тул. обл., г. Богородицк. Филиал ООО «МИКС», г. Тула, ул. Бондаренко
9	ООО «Перспектива плюс», г. Тула, ул. Боборыкина
10	ОАО Кимовская швейная фабрика «ОМИЖ», Тул. обл., г. Кимовск
11	Новомосковское муниципальное унитарное предприятие «Лечебно-трудоустройство мастерские», Тул.обл., г. Новомосковск
12	ИП «Блажнова», г. Тула, ул. Железнодорожная
13	ООО Тульское швейное предприятие «Чайка», г. Тула, ул. Пороховая
14	ИП «Эпов Юрий Николаевич», г. Тула, ул. Демидовская
15	ИП «Ахмедова Валентина Альбертовна «АВА» (Магазин-ателье «Июнь»), г. Тула, пос. Скуратово.
16	ЗАО «Тульский завод резиновых и технических изделий», г. Тула, ул. Смидович

7.3. Реализация АОППО по профессии 18559 «Слесарь - ремонтник» обеспечено педагогическими кадрами с высшим и средним профессиональным образованием, соответствующих профилю преподаваемых дисциплин, модуля. Преподаватели и мастера производственного обучения регулярно проходят курсы повышения квалификации, участвуют в научных конференциях, методических объединениях и семинарах. Педагоги получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации в форме стажировки в профильных организациях не реже одного раза в три года.

показатели	количество	% от общего количества
Педагогические работники (всего):	6	100 %
- штатные	6	100 %
- совместители, в том числе	1	17 %
внутренние	0	0 %
внешние		
в т. ч. преподаватели вузов	0	0
Образование:		
- высшее	5	83 %
- среднее специальное	1	17 %
- другое (указать)		
Квалификация:		
- высшая категория	4	66 %
- первая категория	1	17 %
- аттестованы на соответствие занимаемой должности	-	-
- не аттестованы	1	17 %
Ученая степень:		
- доктор наук	-	-
- кандидат наук		
Численность педагогических работников, повысивших квалификацию в течение последних 5 лет	6	100 %
Количество педагогических работников профессионального цикла, имеющих опыт работы на предприятиях соответствующего профиля	0	0 %
Количество педагогических работников профессионального цикла, прошедших стажировки в профильных организациях (в течение последних 3-х лет)	6	100 %

7.4. Реализация АОППО по профессии 18559 «Слесарь - ремонтник» обеспечивается учебно-методической документацией по всем учебным дисциплинам и профессиональному модулю. Все дисциплины и профессиональный модуль учебного плана обеспечены рабочими программами, учебно-методической документацией, контрольно – оценочными средствами. При реализации АОППО профессии 18559 «Слесарь-ремонтник» используются как традиционные, так и инновационные образовательные технологии.

При реализации АОППО предусматривается использование в образовательном процессе активных форм проведения занятий с применением электронных образовательных ресурсов, деловых и ролевых игр, индивидуальных и групповых проектов, анализа производственных ситуаций, групповых дискуссий в сочетании с внеаудиторной домашней (самостоятельной) работой для формирования и развития профессиональных компетенций обучающихся. В учебном процессе используются компьютерные презентации учебного материала, проводится контроль знаний обучающихся с использованием электронных вариантов тестов, каждый обучающийся имеет доступ к библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин, модуля основной программы профессионального обучения. Библиотечный фонд техникума для обучения АОППО профессии 18559 «Слесарь – ремонтник» укомплектован печатными изданиями учебной литературы, так же имеются официальные, справочно–библиографические и периодические издания.

Внеучебная деятельность обучающихся направлена на самореализацию в различных сферах общественной и профессиональной жизни, в творчестве, спорте, науке, культуре и т.д. в процессе, которой формируются профессионально значимые личностные качества, такие как толерантность, ответственность, жизненная активность, профессиональный оптимизм. Решению этих задач способствуют классные тематические часы, научно- практические конференции, дни здоровья, конкурсы профессионального мастерства. Внеаудиторная работа так же имеет необходимое методическое обеспечение с доступом к сети Интернет.

7.5. Приём в Учреждение на обучение проводится по личному заявлению граждан, их законных представителей с 1 марта до 25 ноября.

7.6. ГПОУ ТО «Тульский социальный техникум» располагает достаточной материально–технической базой, обеспечивающий проведение всех видов лабораторных, практических работ, учебной практики, предусмотренных учебным планом учреждения. Материально – техническая база соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам. ГПОУ ТО «Тульский социальный техникум» при реализации АОППО по профессии 18559 «Слесарь – ремонтник» обеспечивает каждого обучающегося необходимым оборудованием и учебной литературой в мастерских и кабинетах. Библиотечный фонд учебной литературы

по дисциплинам и профессиональному модулю приближается к единице на каждого обучающегося. Читальный зал библиотеки (на 16 мест) создаёт хорошие условия для выполнения самостоятельной работы обучающимися, а так же проведения различных культурно - массовых мероприятий.

Перечень кабинетов, мастерских и других помещений

№ п/п	Наименование специализированных кабинетов, лабораторий, мастерских и других помещений	Перечень основного оборудования в данных кабинетах, лабораториях, мастерских и других помещениях	Наименование дисциплин, преподаваемых в данных кабинетах, лабораториях, мастерских и других помещениях
1	Кабинет №1 Основы технических измерений Основы технической графики Основы слесарных и сборочных работ Основы материаловедения Основы здорового образа жизни Организация и технология ремонта швейного оборудования	<i>Стол ученический – 8 Стул – 17 Стол преподавателя – 1 Доска классная - 1 Шкафы для методической, учебной литературы и методических пособий – 1 компл Лаборантская, с комплектами схем швейного оборудования, макетами швейных машин, материалами, инструментами и принадлежностями</i>	Основы технических измерений Основы технической графики Основы слесарных и сборочных работ Основы материаловедения Основы здорового образа жизни Организация и технология ремонта швейного оборудования
3	Кабинет №4 Основы деловой культуры; Безопасность жизнедеятельности; Основы финансовой грамотности; Социальная адаптация и основы социально-правовых знаний	<i>Стол ученический – 9 Стул – 19 Стол преподавателя – 1 Доска классная – 1 Шкаф для наглядных пособий и методических материалов – 3 Ноутбук, HP ProBook 440 G7 – 1 шт., Интерактивный комплекс SMART – 1 шт., Мобильное крепление для интерактивного комплекса в количестве – 1 шт.</i>	Основы деловой культуры; Безопасность жизнедеятельности; Основы финансовой грамотности; <ul style="list-style-type: none"> Социальная адаптация и основы социально-правовых знаний
4	Кабинет «Физическая культ ура»	<i>Стол преподавателя – 1 Стул – 3 Комплект персонального компьютера – 1 Стенды разные – 5 Теннисный стол – 2 Тренажёр гребной – 3 Тренажёр эллипсоидный – 2 Вибротренажёр – 2 Велотренажёр – 4 Степпер – 10 Спортивный инвентарь Многофункциональный тренажёр – 4 Тренажёр для пресса – 4 Скамья для жима – 2 Гантели – 20 Гриффы штанг – 3 Блины для штанг - 50</i>	Физическая культура
5	Акт овый зал	<i>Кресло – 92 Плазменный телевизор – 1 Пианино – 1 Комплект домашнего кинотеатра – 1 Телевизор – 1 Видеомагнитофон – 1 Усилитель – 1 Акустическая система – 1</i>	Организационные и культурно-развлекательные мероприятия

		Фотоаппарат – 1 Электромузыкальный инструмент	
6	Маст ерская №1 – «Слесарно-сборочная по ремонту оборудования» «Слесарная»	Столы радиомеханика - 14 Рабочее место - 25 Стулья -27 Доска классная – 1 Столы письменные – 2 Стенды разные - 7 Сверлильный станок – 1 Шлифовальный станок - 1 Шкаф для наглядных пособий и методических материалов – 2 Стеллаж для хранения швейного оборудования – 3 Образцы промышленного швейного оборудования различных классов – 109 Инструмент и принадлежности	Учебная практика,
7	Маст ерская №2 – «Слесарно-сборочная по ремонту оборудования» «Слесарная»	Рабочее место - 28 Стулья -30 Доска классная – 1 Столы письменные – 2 Стенды разные - 8 Сверлильный станок – 1 Шлифовальный станок - 1 Шкаф для наглядных пособий и методических материалов – 2 Стеллаж для хранения швейного оборудования – 3 Образцы промышленного швейного оборудования различных классов -121 Инструмент и принадлежности	Учебная практика,

8. Оценка качества усвоения АОППО

8.1. Оценка освоения АОППО включает в себя текущий контроль успеваемости, промежуточную и итоговую аттестацию.

8.2. Формы, методы, периодичность контроля доводятся до сведения обучающихся в первые 2 месяца с начала обучения.

8.3. Текущий контроль успеваемости представляет собой проверку усвоения учебного материала, регулярно осуществляемую на протяжении семестра. При этом акцент делается на установлении подробной, реальной картины достижений и успешности усвоения обучающимися рабочей программы УД и ПМ на данный момент времени.

Текущий контроль успеваемости обучающихся может осуществляться в следующих формах:

- устный опрос на уроках;
- проверка выполнения на уроках письменных заданий, практических и расчетно-графических работ;
- защита лабораторно - практических работ;
- срезовые контрольные работы (контрольные срезы);
- тестирование;
- контроль самостоятельной работы (в письменной или устной форме);
- письменного опроса по заданию преподавателя
- выполнение карточек - заданий
- устный опрос;
- фронтальный опрос;
- индивидуальный опрос;
- технические диктанты;
- письменный, тестовый опрос;
- самостоятельная работа;

- викторина, деловая игра;
- решение задач;
- рефераты и т.д.

Основными формами промежуточной аттестации по дисциплинам и ПМ являются:

- экзамен по МДК;
- дифференцированный зачёт.

Экзамены проводятся в период экзаменационных сессий, установленных графиком учебного процесса рабочего учебного плана. На каждую экзаменационную сессию составляется утверждаемое директором учреждения расписание экзаменов, которое доводится до сведения обучающихся и преподавателей не позднее, чем за две недели до начала сессии.

8.4. Промежуточная аттестация осуществляется в конце семестра и может завершать изучение как УД или ПМ в целом.

Промежуточная аттестация подводит итоги работы обучающихся на протяжении семестра или учебного года. Ее результаты являются основанием для определённых административных выводов (перевод или не перевод на следующий курс, назначение стипендии и т.д.).

8.5 Для текущего контроля, успеваемости, промежуточной аттестации создаются фонды оценочных средств, позволяющие оценить знания, умения и трудовые действия профессиональной деятельности.

8.6. Итоговая аттестация (далее ИА) служит цели проверки качества освоения АОППО в целом. ИА проводится при участии внешних экспертов, в том числе работодателей и позволяет в полной мере оценить приобретённые обучающимися трудовых функций.

К итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объёме выполнившие учебный план.

Формой ИА является квалификационный экзамен, который включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований.

Лицам, успешно сдавшим квалификационный экзамен присваивается установочный 3 квалификационный разряд и выдаётся документ о квалификации «Свидетельство о профессии рабочего, должности служащего» по профессии 18559 «Слесарь-ремонтник».

Текущая, промежуточная, итоговая аттестация осуществляется на основе разработанных и принятых в учреждении локальных актов.