

**Аннотация к рабочей программе теоретического обучения
учебной дисциплины «Общетехнический курс»
по профессии 18494 «Слесарь по контрольно – измерительным приборам и
автоматике»
3 разряд**

1. Общие положения

Рабочая программа учебной дисциплины является частью программы профессиональной подготовки рабочих по профессии 18494 «Слесарь по контрольно – измерительным приборам и автоматике».

Нормативную правовую основу разработки рабочей программы составляют:

– Федеральный закон от 29.12.2012 №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

– Профессиональный стандарт «Специалист в области контрольно – измерительных приборов и автоматики», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 15.02.2017 г. №181н;

– Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС). Выпуск №2. Утвержден Постановлением Минтруда РФ от 15.11.1999 N 45 § 93.

К освоению программы допускаются лица в возрасте старше восемнадцати лет без предъявления требований к уровню образования.

Количество часов на освоение учебной дисциплины: **24 часа**

Освоение программного материала осуществляется в **очной форме, в том числе с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий**, с использованием в процессе обучения мультимедийного и текстового комплекса учебных материалов.

2. Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения учебной дисциплины:

Целью освоения учебной дисциплины является приобретение профессиональных компетенций, знаний, умений и навыков, необходимых при техническом обслуживании контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИП и А) систем газораспределения и газопотребления (пром. предприятий и котельных).

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен **уметь**:

- читать чертежи, электрические и тепловые схемы;
- понимать назначение используемых материалов и инструментов;
- наносить изоляционные покрытия и проверять их качество;
- определять марки основных материалов по внешним признакам и маркировке;
- выполнять работы по резке, опиливанию, сверлению, шабрению, нарезанию резьбы, по ручному, механическому и температурному соединению труб, пригоночные операции;
- соблюдать требования охраны труда, в т.ч. при выполнении газоопасных и аварийных работ, связанных со специфическими свойствами газового топлива;
- использовать средства индивидуальной защиты;
- пользоваться огнегасительными средствами.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать**:

- основные правила построения чертежей и схем;
- свойства материалов, их классификацию, область применения и маркировку;
- технологию выполнения слесарных работ;
- процесс разборки, притирки и сборки газовой арматуры и оборудования;
- вредные и опасные производственные факторы и соответствующие им риски;
- содержание установленных требований охраны труда;

- обязанности работников в области охраны труда;
- правила и способы безопасного выполнения работ;
- виды инструктажей и их назначение.

3. Организационно – педагогические условия реализации программы учебной дисциплины

Реализация рабочей программы учебной дисциплины «Общетехнический курс» по профессии 18494 «Слесарь по контрольно – измерительным приборам и автоматике» в полном объеме обеспечивается материально – техническими средствами.

Для реализации учебного процесса используется:

- учебные классы для проведения лекционных занятий;
- компьютерные классы, объединенные в локальную сеть с выходом в Интернет;
- комплект учебно-методических материалов;
- учебно-наглядные пособия.

Материально – техническая база соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам.

Преподаватели, осуществляющие образовательную деятельность, имеют высшее или среднее профессиональное образование и (или) практический опыт деятельности в области, соответствующей профилю преподаваемого курса.

Программа обеспечивается учебно-методической документацией.

Для реализации программы обучения имеется:

- база основных правовых и нормативно-методических и раздаточных документов, необходимых при освоении программы;
- база дополнительных и справочных материалов.

Каждый обучающийся обеспечивается не менее чем одним учебно-методическим печатным и/или электронным изданием по изучаемому курсу.

4. Контроль и оценка результатов освоения программы учебной дисциплины

Контроль успеваемости и качества освоения программы учебной дисциплины включает текущий контроль и промежуточную аттестацию.

Форма текущего контроля теоретических занятий: устный опрос.

Промежуточная аттестация проводится для определения степени достижения учебных целей в форме дифференцированного зачёта.

**Аннотация к рабочей программе теоретического обучения
учебной дисциплины «Специальная технология»
по профессии 18494 «Слесарь по контрольно – измерительным приборам и
автоматике»
3 разряд**

1. Общие положения

Рабочая программа учебной дисциплины является частью программы профессиональной подготовки рабочих по профессии 18494 «Слесарь по контрольно – измерительным приборам и автоматике».

Нормативную правовую основу разработки рабочей программы составляют:

– Федеральный закон от 29.12.2012 №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Профессиональный стандарт «Специалист в области контрольно – измерительных приборов и автоматики», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 15.02.2017 г. №181н;

– Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС). Выпуск №2. Утвержден Постановлением Минтруда РФ от 15.11.1999 N 45 § 93.

К освоению программы допускаются лица в возрасте старше восемнадцати лет без предъявления требований к уровню образования.

Количество часов на освоение учебной дисциплины: **124 часа**

Освоение программного материала осуществляется в **очной форме, в том числе с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий**, с использованием в процессе обучения мультимедийного и текстового комплекса учебных материалов.

2. Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения учебной дисциплины:

Целью освоения учебной дисциплины является приобретение профессиональных компетенций, знаний, умений и навыков, необходимых при техническом обслуживании контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИП и А) систем газораспределения и газопотребления (пром. предприятий и котельных).

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен **уметь**:

- производить визуальный контроль контрольно-измерительных приборов, схем соединения конструкций и узлов;
- производить контроль работы средств автоматики и схем управления контрольно-измерительными приборами;
- оценивать состояние работоспособности контрольно-измерительных приборов и автоматических устройств;
- определять причины неисправностей в работе контрольно-измерительных приборов и автоматических устройств;
- пользоваться стандартными измерительными приборами и устройствами для проведения тестирования состояния контрольно-измерительных приборов и автоматических устройств;
- оформлять ведомости дефектов;
- выполнять слесарную обработку деталей и узлов по 12 - 14 квалитетам;
- производить сборку/разборку простых узлов и механизмов контрольно-измерительных приборов с применением универсальных приспособлений;
- производить замену деталей узлов, пришедших в негодность;
- производить юстировку и регулировку контрольно-измерительных приборов;
- производить лужение и пайку;
- производить защитную смазку узлов и механизмов;

- осуществлять монтаж простых узлов и схем управления контрольно-измерительных приборов.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать**:

- устройство, назначение и принцип работы диагностируемых контрольно-измерительных приборов, средств автоматики и систем управления контрольно-измерительными приборами;
- стандартные программы для проведения тестирования состояния контрольно-измерительных приборов и автоматических устройств;
- стандартные устройства для проведения тестирования состояния контрольно-измерительных приборов и автоматических устройств;
- методы диагностирования неисправностей и проведения тестирования состояния контрольно-измерительных приборов и автоматических устройств;
- способы регулировки и градуировки контрольно-измерительных приборов;
- причины возникновения дефектов в работе контрольно-измерительных приборов и автоматических устройств и систем управления контрольно-измерительными приборами и автоматическими устройствами;
- правила обработки и оформления измерений;
- правила оформления ведомостей дефектов;
- устройство, назначение и принцип работы ремонтируемых и юстируемых приборов, аппаратов и механизмов;
- устройство, назначение и принцип работы приборов, инструментов и приспособлений для ремонта контрольно-измерительных приборов и автоматических устройств;
- порядок проведения сборки/разборки узлов и механизмов контрольно-измерительных приборов;
- методы и правила пайки различными припоями;
- правила ремонта, юстировки приборов и автоматов;
- правила организации рабочего места слесаря КИП и А;
- нормативные и методические документы по ремонту КИП и А.

3. Организационно – педагогические условия реализации программы учебной дисциплины

Реализация рабочей программы учебной дисциплины «Специальная технология» по профессии 18494 «Слесарь по контрольно – измерительным приборам и автоматике» в полном объеме обеспечивается материально – техническими средствами.

Для реализации учебного процесса используется:

- учебные классы для проведения лекционных занятий;
- компьютерные классы, объединенные в локальную сеть с выходом в Интернет;
- комплект учебно-методических материалов;
- учебно-наглядные пособия.

Материально – техническая база соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам.

Преподаватели, осуществляющие образовательную деятельность, имеют высшее или среднее профессиональное образование и (или) практический опыт деятельности в области, соответствующей профилю преподаваемого курса.

Программа обеспечивается учебно-методической документацией.

Для реализации программы обучения имеется:

- база основных правовых и нормативно-методических и раздаточных документов, необходимых при освоении программы;
- база дополнительных и справочных материалов.

Каждый обучающийся обеспечивается не менее чем одним учебно-методическим

печатным и/или электронным изданием по изучаемому курсу.

4. Контроль и оценка результатов освоения программы учебной дисциплины

Контроль успеваемости и качества освоения программы учебной дисциплины включает текущий контроль и промежуточную аттестацию.

Форма текущего контроля теоретических занятий: устный опрос.

Промежуточная аттестация проводится для определения степени достижения учебных целей в форме дифференцированного зачёта.

**Аннотация к рабочей программе производственного обучения
программы профессиональной подготовки рабочих
по профессии 18494 «Слесарь по контрольно – измерительным приборам и
автоматике»
3 разряд**

1. Общие положения

Рабочая программа производственного обучения является частью программы профессиональной подготовки рабочих по профессии 18494 «Слесарь по контрольно – измерительным приборам и автоматике».

Нормативную правовую основу разработки рабочей программы составляют:

– Федеральный закон от 29.12.2012 №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

– Профессиональный стандарт «Специалист в области контрольно – измерительных приборов и автоматики», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 15.02.2017 г. №181н;

– Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС). Выпуск №2. Утвержден Постановлением Минтруда РФ от 15.11.1999 N 45 § 93.

К освоению программы допускаются лица в возрасте старше восемнадцати лет без предъявления требований к уровню образования.

Количество часов на освоение рабочей программы производственного обучения: **168 часов.**

2. Цели и задачи производственного обучения – требования к результатам освоения рабочей программы производственного обучения:

Цель производственного обучения - закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по изучаемой профессии, формирование у обучающихся профессиональных компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Результатом освоения программы производственного обучения является **выполнение трудовых действий:**

- выявление дефектов в конструкции и в работе контрольно-измерительных приборов и автоматических устройств;

- выявление причин неисправностей в работе контрольно-измерительных приборов и автоматических устройств;

- составление ведомостей дефектов;

- восстановление работоспособности деталей и узлов контрольно-измерительных приборов и автоматических устройств;

- замена деталей и простых узлов, пришедших в негодность;

- проверка работоспособности контрольно-измерительных приборов и автоматических устройств после проведения ремонта;

- ремонт, сборка, проверка, регулировка, испытание, юстировка, монтаж и сдача теплоизмерительных, электромагнитных, электродинамических, счетных, оптико-механических, пирометрических, автоматических, самопишущих и других приборов средней сложности со снятием схем;

- слесарная обработка деталей по 12 - 14 квалитетам с подгонкой и доводкой деталей.

3. Организационно – педагогические условия реализации рабочей программы производственного обучения

Производственное обучение организуется на предприятиях по месту работы обучающихся и проходит под руководством руководителя по практической подготовке организации (бригадира, начальника цеха, мастера, опытного рабочего), направление деятельности которого соответствует профилю подготовки обучающихся.

4. Контроль и оценка результатов освоения рабочей программы производственного обучения

Контроль успеваемости и качества освоения рабочей программы производственного обучения включает текущий контроль и выполнение квалификационной (пробной) работы, соответствующей виду профессиональной деятельности.

Форма текущего контроля производственного обучения: заполнение дневника производственного обучения, с подведением ежедневного итога и ежедневной оценкой непосредственного руководителя, подтвержденного его подписью.

Квалификационная (пробная) работа проводится с целью определения уровня освоения обучающимися установленной технологии, выполнения норм времени (норм выработки), обеспечения выполнения технических условий производства работ. Квалификационная (пробная) работа проводится на рабочих местах цехов, участков предприятий и организаций, в которых обучающиеся проходили производственное обучение. Выполненную квалификационную (пробную) работу обучающиеся сдают лицам, ответственным за руководство практикой на предприятии.

После окончания производственного обучения и выполнения квалификационной (пробной) работы обучающийся предоставляет заполненный дневник производственного обучения с подписью руководителя по практической подготовке и составленной на обучающегося производственной характеристикой.