

МИНИСТЕРСТВО ОБЩЕГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ СВЕРДЛОВСКОЙ
ОБЛАСТИ «КАМЫШЛОВСКИЙ ТЕХНИКУМ ПРОМЫШЛЕННОСТИ И
ТРАНСПОРТА»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОП. 02. Слесарное дело

по программе подготовки квалифицированных рабочих (служащих)

23.01.09 Машинист локомотива

Программа разработана:
Ботвинко Сергей Иванович
Преподаватель 1КК

Камышлов
2015

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по программе подготовки квалифицированных рабочих (служащих):
Код 23.01.09 Машинист локомотива

Содержание программы реализуется в процессе освоения студентами программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих) или специалистов среднего звена с или без получением среднего общего образования, разработанной в соответствии с требованиями ФГОС СПО третьего поколения.

Организация-разработчик: ГАПОУ СО «Камышловский техникум промышленности и транспорта», юридический адрес: Свердловская область, г. Камышлов, ул. Энгельса, 167.
тел. 8(34375) 2-45-32, e-mail: pl-16kam-v@mail.ru.

Разработчик (и): Ботвинко С.И. Преподаватель 1КК

Программа согласована с научно-методическим советом (НМС) ГАПОУ СО «Камышловский техникум промышленности и транспорта» и рекомендована к использованию в образовательном процессе.
Протокол НМС №__ от «__» _____ 20__ г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	стр. 5
2. СТРУКТУРА И ПРИМЕРНОЕ СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	11
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	12

1. ПАСПОРТ ПРИМЕРНОЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОП.02. Слесарное дело.

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих) в соответствии с ФГОС СПО по профессии Код 23.01.09 Машинист локомотива

Рабочая программа учебной дисциплины может быть использована для подготовки квалифицированных рабочих.

1.2. Место учебной дисциплины в структуре программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих) или специалистов среднего звена:

Получение теоретических знаний необходимых при изучении производственного обучения, допусков, черчения, материаловедения и других спецдисциплин.

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

В результате освоения учебной дисциплины студент должен уметь:

Различать, подобрать, различать дефекты, применять рациональный прием, определить инструмент и приспособление, производить простейший ремонт.

В результате освоения учебной дисциплины студент должен знать:

Название, принципы устройства, характер разрушительных процессов, применять простейшие приспособления, виды и периодичности ремонтов.

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение примерной программы учебной дисциплины:

Машинисты

максимальной учебной нагрузки студентов 114 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки студента 76 часов;

самостоятельной работы студента 38 часов.

2. СТРУКТУРА И ПРИМЕРНОЕ СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

«Машинист локомотива»

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	<i>114</i>
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	<i>76</i>
в том числе:	
практические занятия, лабораторные работы	<i>45</i>
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	<i>38</i>
в том числе:	
самостоятельная работа над курсовой работой (проектом)	<i>2</i>
<i>Итоговая аттестация в форме экзамена</i>	

Тематический план по предмету ОП.02.«Слесарное дело»

1Курс

Группа М-135

Профессия «Машинист локомотива»

№ п/п	Наименование темы	Количество часов		
		самост	аудит	практ
I	Введение.			
1-2	Меры безопасности		2	
II	<u>Сведения о механизмах и машинах</u>		6	
3-4	Сведения о механизмах и устройствах преобразующие движение	1	2	
5-6	Виды передач. Виды соединений	1	2	1
7-8	Требования к соединительным передачам. Виды механизмов, их кинематические и динамические характеристики. Виды износа. деформация	1	2	1
III	<u>Дефекты их классификация</u>		10	
9-10	Разрушительные процессы в деталях. Приемы и способы обнаружения дефектов и повреждений	1	2	1
11-12	Методы диагностики. Предупреждение дефектов. Смазочные материалы. Требования. Смазочные устройства	1	2	1
13-14	Понятие о способах восстановления деталей. Механическая обработка. Слесарные работы	1	2	2
15-16	Технология выполнения слесарных работ. Сварка, наплавка, напыление	1	2	
17-18	Химические и гальванические покрытия. Обработка давлением. Методы контроля качества восстановления деталей	1	2	2
V	<u>Основные виды промышленного оборудования</u>		4	
19-20	Деревообрабатывание и металлорежущие станки. Ручной механизированный и немеханизированный инструмент	1	2	1
21-22	Специальные приспособления. Кузнечно – прессовое оборудование. Технологические жидкости	1	2	2
VI	<u>Ремонт основных видов ремонтного оборудования</u>		6	
23-24	Понятие о системе ремонта. Понятие о межремонтных сроках. Организация ремонтных работ на предприятиях	1	2	
25-26	Ремонт элементов ременных и цепных передач. Ремонт валов, шпинделей. Ремонт разборочных соединений	1	2	2
27-28	Ремонт сборочных единиц	1	2	
VII	<u>Основы стандартизации</u>		6	
29-30	Основы стандартизации. Качество машин и механизмов. Взаимозаменяемость. Погрешность. Предельные размеры, отклонения	1	2	
31-32	Допуски и посадки. Принципы построения допусков и посадок	1	2	2
33-34	Шероховатость поверхности. Обозначение. Влияние на эксплуатационные свойства	1	2	1
VIII	<u>Технологические измерения</u>		42	

35-36	Основные понятия о метрологии. Средства измерения и контроля. Измерительные линейки, штанген инструменты, микрометрический инструмент	1	2	
37-38	Штангенциркули.	1	2	2
39-40	Измерение с помощью штангенциркуля	1	2	2
41-42	Автоматические средства контроля, контроль калибрами.	1	2	
43-44	Размерные цели. Расчет размерных цепей	1	2	2
45-46	Допуск посадки и средства измерений углов и гладких конусов	2	2	2
47-48	Основы взаимозаменяемости метрической резьбы	1	2	2
49-50	Допуски и посадки метрических крепёжных резьб	1	2	2
51-52	Средства контроля и измерения резьб	1	2	2
53-54	Шпоночные соединения	1	2	2
55-56	Шлицевые соединения	1	2	2
57-58	Требования к точности зубчатых колес. Боковой зазор. Подготовительные операции слесарной обработки	1	2	1
59-60	Разметка	1	2	2
61-62	Рубка металла	1	2	
63-64	Правка металла	1	2	1
65-66	Гибка металла	1	2	2
67-68	Резка металлов	1	2	2
69-70	Организация охраны труда на предприятиях. Гигиена	1	2	2
71-72	Требования к инструментам и оборудованию	1	2	
73-74	Электропожаробезопасность.	1	2	
75-76	Охрана окружающей среды	1	2	1
		38	76	45

2.3 Содержание учебной дисциплины «Машинист локомотива»

Раздел 1.

Введение

1. Меры безопасности

Раздел 2. Сведения о механизмах и машинах

Самостоятельная работа:

1. Сведения о механизмах и устройствах преобразующие движение
2. Виды передач
3. Виды соединений
4. Требования к соединительным передачам
5. Виды механизмов, их кинематические и динамические характеристики
6. Виды износа, деформация

Раздел 3. Дефекты и классификация

Самостоятельная работа:

1. Разрушительные процессы в деталях
2. Приемы и способы обнаружения дефектов и повреждений
3. Методы диагностики. Предупреждение дефектов
4. Смазочные материалы. Требования. Смазочные устройства
5. Понятие о способах восстановления деталей. Механическая обработка
6. Слесарные работы
7. Технология выполнения слесарных работ
8. Сварка, наплавка, напыление
9. Химические и гальванические покрытия
10. Обработка давлением.
11. Методы контроля качества восстановления деталей

Раздел 4. Основные виды промышленного оборудования

1. Деревообрабатывание и металлорежущие станки
2. Ручной механизированный и немеханизированный инструмент
3. Специальные приспособления. Кузнечно – прессовое оборудование
4. Технологические жидкости

Раздел 5. Ремонт основных видов ремонтного оборудования

1. Понятие о системе ремонта. Понятие о межремонтных сроках
2. Организация ремонтных работ на предприятиях
3. Ремонт элементов ременных и цепных передач
4. Ремонт валов, шпинделей. Ремонт разборочных соединений
5. Ремонт сборочных единиц

Раздел 6. Основы стандартизации

1. Основы стандартизации. Качество машин и механизмов
2. Взаимозаменяемость. Погрешность. Предельные размеры, отклонения

3. Допуски и посадки. Принципы построения допусков и посадок
4. Шероховатость поверхности. Обозначение. Влияние на эксплуатационные свойства

Раздел 7. Технологические измерения

1. Основные понятия о метрологии. Средства измерения и контроля
2. Измерительные линейки, штанген инструменты, микрометрический инструмент
3. Штангенциркули.
4. Измерение с помощью штангенциркуля
5. Автоматические средства контроля, контроль калибрами
6. Размерные цели. Расчет размерных цепей
7. Допуск посадки и средства измерений углов и гладких конусов
8. Основы взаимозаменяемости метрической резьбы
9. Допуски и посадки метрических крепёжных резьб
10. Средства контроля и измерений резьб
11. Шпоночные соединения
12. Шлицевые соединения
13. Требования к точности зубчатых колес. Боковой зазор. Подготовительные операции слесарной обработки
14. Разметка
15. Рубка металла
16. Правка металла
17. Гибка металла
18. Резка металлов
19. Организация охраны труда на предприятиях. Гигиена
20. Требования к инструментам и оборудованию
21. Электропожаробезопасность. Охрана окружающей среды

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация учебной дисциплины требует наличия учебного кабинета «Техническая механика».

Оборудование учебного кабинета:

доска информационная;

компьютерное автоматизированное рабочее место педагога;

инструмент и контрольно-измерительные приборы.

Технические средства обучения:

проектор мультимедийный;

экран настенный;

комплект плакатов.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Общий курс слесарного дела: Учебное пособие / В.Р. Карпицкий. - 2-е изд. - М.: НИЦ ИНФРА-М; Мн.: Нов. знание, 2014. - 400 с
2. Покровский Б.С. Слесарное дело. М.: Академия, 2011.

Дополнительные источники:

1. Маслов В.К. Сварочные работы. М.: Академия, 2012.
2. Покровский Б.С. Основы технологии сборочных работ. М.: Академия, 2014.
3. Покровский Б.С. Производственное обучение слесарей. М.: Академия, 2014.
4. Багдасаров Т.А. Токарь универсал. М.: Академия, 2013.
5. Справочник газасварщика. М.: Академия, 2011.
6. Новиков В.Ю. Слесарь, работник. М.: Академия, 2014.
7. Багдасаров Т.А. Токарное дело. М.: Академия, 2014.
8. Справочник. Электрогазосварщика и газа резинка. М.: Академия, 2011.
9. Покровский Б.С. Слесарно- сборочные работы. М.: Академия, 2012.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, проектов, исследований.

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Умеет:	
Собирать конструкции из деталей по чертежам и схемам	Текущий контроль педагога в форме оценки выполнения практических заданий
Читать кинематические схемы	Текущий контроль педагога в форме оценки выполнения практических заданий
Знает:	
Кинематику механизмов, соединения деталей машин, механические передачи, виды и устройство передач	Текущий контроль педагога в форме оценки выполнения практических заданий, самостоятельных работ, контрольной работы.
Виды износа и деформации деталей и узлов	Текущий контроль педагога в форме оценки выполнения контрольной работы.
Виды слесарных работ, их назначение и технологию их выполнения при техническом обслуживании и ремонте оборудования	Текущий контроль педагога в форме оценки выполнения практических заданий, самостоятельных работ, контрольной работы.
Виды смазочных материалов, требование к свойствам масел, применяемых для смазки узлов и деталей, правила хранения смазочных материалов	Текущий контроль педагога в форме оценки выполнения контрольной работы.
Назначение и классификацию подшипников	Текущий контроль педагога в форме оценки выполнения практических заданий, самостоятельных работ, контрольной работы.
Основные типы смазочных устройств; принципы организации слесарных работ	Текущий контроль педагога в форме оценки выполнения контрольной работы.
Трение, его виды, роль трения в технике	Текущий контроль педагога в форме оценки выполнения практических заданий
Устройство и назначение инструментов и контрольно измерительных приборов, используемых при выполнении слесарных работ, техническом обслуживании и ремонте оборудования	Текущий контроль педагога в форме оценки выполнения практических заданий, самостоятельных работ, контрольной работы.
Виды механизмов, их кинематические и динамические характеристики	Текущий контроль педагога в форме оценки выполнения контрольной работы.
Уметь применять приемы и способы основных видов слесарных работ	Контрольная работа, практическая работа, зачет, визуальная оценка умений применять приемы и способы основных видов слесарных работ
Уметь использовать наиболее распространенные приспособления и инструменты	Контрольная работа, практическая работа, зачет, визуальная оценка умений использовать наиболее распространенные

	приспособления и инструменты
Знает основные виды слесарных работ	Контрольная работа, практическая работа, зачет, экспертная оценка основных видов слесарных работ
Знает устройство универсальных и специальных приспособлений и средней сложности контрольно – измерительного инструмента	Контрольная работа, практическая работа, зачет, экспертная оценка знаний устройств универсальных и специальных приспособлений и средней сложности контрольно – измерительного инструмента
Знает допуски и посадки	Контрольная работа, практическая работа, зачет, экспертная оценка знаний допуски и посадки
Знает качества точности и параметры шероховатости	Контрольная работа, практическая работа, зачет, экспертная оценка знаний качества точности и параметры шероховатости