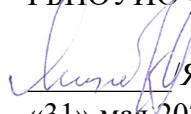




Министерство образования Иркутской области  
Государственное бюджетное профессиональное  
образовательное учреждение Иркутской области  
«Иркутский авиационный техникум»

УТВЕРЖДАЮ  
Директор  
ГБНОУИО «ИАТ»

 Якубовский А.Н.  
«31» мая 2024 г.

**ПРОГРАММА**  
**Дополнительного образования детей и взрослых**  
**Производственная сборка изделий авиационной техники**

Иркутск, 2024

№	Разработчик ФИО
1	Захаров Роман Николаевич

## СОДЕРЖАНИЕ

		стр.
1	ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ	4
2	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ	6
3	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ	9
4	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ	11

# 1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ

## ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СБОРКА ИЗДЕЛИЙ АВИАЦИОННОЙ ТЕХНИКИ

### 1.1. Область применения программы

Программа направлена на формирование умений обучающихся

### 1.2. Категория слушателей

### 1.3. Форма обучения

очная

### 1.4. Цели и задачи программы – требования к результатам освоения программы

В результате освоения программы обучающийся должен	№ дидактической единицы	Формируемая дидактическая единица
Знать	1.1	Требования охраны труда и техники безопасности при выполнении сборочно-клепальных работ.
	1.2	Требования к чтению конструкторской и технологической документации.
Уметь	2.1	Постоянно и тщательно соблюдать стандарты и правила техники безопасности и охраны труда.
	2.2	Выполнять основные слесарные операции по раскрою резке и обработке металлов.
	2.3	Пользоваться пневматическим инструментом, применяемым в сборочно-клепальных работах.
	2.4	Подбирать средства технологического оснащения и инструмент для работы с разными изделиями.
	2.5	Содержать рабочую зону в чистоте и порядке.
	2.6	Подготавливать рабочее место к выполнению сборочно-клепальных работ.

### 1.5. Формируемые компетенции:

1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам

2 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации

информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности

### **1.6. Количество часов на освоение программы**

Общий объем программы 24 часа.

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

### 2.1. Объем программы и виды учебной работы

<b>Виды учебной работы</b>	<b>Объем часов</b>
<b>Общий объем программы</b>	<b>24</b>
теоретическое обучение	4
практические занятия	20
Промежуточная аттестация в форме "Зачет"	-

## 2.2. Тематический план и содержание программы

Наименование разделов	Наименование темы теоретического обучения, практических и лабораторных занятия	Объём часов	№ дидактической единицы	Формируемые компетенции	Текущий контроль, проверяемые дидактические единицы
1	2	3	4	5	6
<b>Раздел 1</b>	<b>Теоретическая подготовка</b>	<b>4</b>			
<b>Тема 1.1</b>	<b>Правила пользования документацией</b>	<b>4</b>			
Занятие 1.1.1 теория	Конструкторская и технологическая документация при сборке изделий.	2	1.2	2	
Занятие 1.1.2 теория	Техника безопасности при выполнении работ.	1	1.1	2	
Занятие 1.1.3 теория	Охрана труда на производственных участках.	1	1.1	2	1.1, 1.2
<b>Раздел 2</b>	<b>Практическая подготовка</b>	<b>20</b>			
<b>Тема 2.1</b>	<b>Выполнение слесарно-сборочных работ</b>	<b>20</b>			
Занятие 2.1.1 практическое занятие	Виды слесарно-сборочного инструмента. Подготовка рабочего места к работе.	2	2.1, 2.4, 2.6	1, 2	
Занятие 2.1.2 практическое занятие	Основные правила при работе с слесарным и пневматическим инструментом. Правильность выполнения сверлильных работ.	2	1.1, 2.2, 2.3	1, 2	
Занятие 2.1.3 практическое занятие	Выполнение работ с разметкой и резкой заготовок из металла	2	2.1, 2.2	1	
Занятие 2.1.4	Сверление отверстий в простых, тройных и четверных пакетах.	2	2.1, 2.3	1	

практическое занятие					
Занятие 2.1.5 практическое занятие	Разделка классных отверстий в разных пакетах. Зенкование гнезд под потайной крепеж.	1	2.1, 2.3, 2.4	1	
Занятие 2.1.6 практическое занятие	Выполнение пакета с разными отверстиями.	1	2.2, 2.3, 2.4	1	2.2, 2.3, 2.6
Занятие 2.1.7 практическое занятие	Основы клепки. Настройка клепального оборудования под разные типоразмеры заклепок.	2	2.1, 2.4, 2.5	1, 2	
Занятие 2.1.8 практическое занятие	Выполнение прессовой клепки. Выполнение ударной клепки.	2	2.1, 2.4, 2.5	1	
Занятие 2.1.9 практическое занятие	Специальные виды клепки. Постановка заклепок с сердечников, ВСС и гаек-пистонов.	2	2.1, 2.4, 2.5	1	
Занятие 2.1.10 практическое занятие	Клепка анкерных гаек.	2	2.1, 2.4, 2.5	1	
Занятие 2.1.11 практическое занятие	Выполнение резьбовых соединений. Стопорение резьбовых соединений различными методами.	1	2.1, 2.4, 2.5	1, 2	
Занятие 2.1.12 практическое занятие	Выполнение сборки стеллажа с применением всех изученных операций.	1	2.1, 2.4, 2.5	1, 2	2.1, 2.4, 2.5





2.1.10 Клепка анкерных гаек.	, , , , , , , , , , , , , , , ,
2.1.11 Выполнение резьбовых соединений. Стопорение резьбовых соединений различными методами.	, , , , , , , , , , , , , , , ,
2.1.12 Выполнение сборки стеллажа с применением всех изученных операций.	, , , , , , , , , , , , , , , ,

### 3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных, учебно-методических печатных и/или электронных изданий, нормативных и нормативно-технических документов

№	Библиографическое описание	Тип (основной источник, дополнительный источник, электронный ресурс)
1.	Макиенко Н.И. Общий курс слесарного дела : учебник для СПО / Н.И. Макиенко. - 5-е изд., стер. - М. : Высш.шк, 2001. - 334 с.	[основная]

#### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Контроль и оценка результатов освоения программы проводится на основе заданий и критериев их оценивания, представленных в фондах оценочных средств по программе Производственная сборка изделий авиационной техники. Фонды оценочных средств содержат контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации.

##### 4.1. Текущий контроль успеваемости

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателем в процессе проведения теоретического обучения, практических занятий, лабораторных занятий

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Индекс темы занятия
<b>Текущий контроль № 1.</b> <b>Методы и формы:</b> Тестирование (Опрос) <b>Вид контроля:</b> Прохождение электронного теста	
1.1 Требования охраны труда и техники безопасности при выполнении сборочно-клепальных работ.	1.1.2
1.2 Требования к чтению конструкторской и технологической документации.	1.1.1
<b>Текущий контроль № 2.</b> <b>Методы и формы:</b> Практическая работа (Сравнение с аналогом) <b>Вид контроля:</b> Практическое выполнение работы.	
2.2 Выполнять основные слесарные операции по раскрою резке и обработке металлов.	2.1.2, 2.1.3
2.3 Пользоваться пневматическим инструментом, применяемым в сборочно-клепальных работах.	2.1.2, 2.1.4, 2.1.5
2.6 Подготавливать рабочее место к выполнению сборочно-клепальных работ.	2.1.1
<b>Текущий контроль № 3.</b> <b>Методы и формы:</b> Лабораторная работа (Опрос) <b>Вид контроля:</b>	

2.1 Постоянно и тщательно соблюдать стандарты и правила техники безопасности и охраны труда.	2.1.1, 2.1.3, 2.1.4, 2.1.5, 2.1.7, 2.1.8, 2.1.9, 2.1.10, 2.1.11
2.4 Подбирать средства технологического оснащения и инструмент для работы с разными изделиями.	2.1.1, 2.1.5, 2.1.6, 2.1.7, 2.1.8, 2.1.9, 2.1.10, 2.1.11
2.5 Содержать рабочую зону в чистоте и порядке.	2.1.7, 2.1.8, 2.1.9, 2.1.10, 2.1.11

#### 4.2. Промежуточная аттестация

<b>Зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей</b>
Текущий контроль №1
Текущий контроль №2
Текущий контроль №3

**Методы и формы:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** По выбору выполнить 1 теоретическое задание и 1 практическое задание

<b>Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)</b>	<b>Индекс темы занятия</b>
1.1 Требования охраны труда и техники безопасности при выполнении сборочно-клепальных работ.	1.1.2, 1.1.3, 2.1.2
1.2 Требования к чтению конструкторской и технологической документации.	1.1.1
2.1 Постоянно и тщательно соблюдать стандарты и правила техники безопасности и охраны труда.	2.1.1, 2.1.3, 2.1.4, 2.1.5, 2.1.7, 2.1.8, 2.1.9, 2.1.10, 2.1.11, 2.1.12
2.2 Выполнять основные слесарные операции по раскрою резке и обработке металлов.	2.1.2, 2.1.3, 2.1.6
2.3 Пользоваться пневматическим инструментом, применяемым в	2.1.2, 2.1.4, 2.1.5, 2.1.6

сборочно-клепальных работах.	
2.4 Подбирать средства технологического оснащения и инструмент для работы с разными изделиями.	2.1.1, 2.1.5, 2.1.6, 2.1.7, 2.1.8, 2.1.9, 2.1.10, 2.1.11, 2.1.12
2.5 Содержать рабочую зону в чистоте и порядке.	2.1.7, 2.1.8, 2.1.9, 2.1.10, 2.1.11, 2.1.12
2.6 Подготавливать рабочее место к выполнению сборочно-клепальных работ.	2.1.1

### **4.3. Критерии и нормы оценки результатов освоения программы**

Для каждой дидактической единицы представлены показатели оценивания на «3», «4», «5» в фонде оценочных средств по программе.

Оценка «2» ставится в случае, если обучающийся полностью не выполнил задание, или выполненное задание не соответствует показателям на оценку «3».