

**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«МАРИЙСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»**

**УТВЕРЖДАЮ**

Главный инженер АО «ММЗ»

С.А. Божко

  
« 14 » 03 2022 г.

Регистрационный номер 288

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

**ПРОГРАММА ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ**

Профессия – **СВЕРЛОВЩИК**

Квалификация – **4 разряд**

Код профессии – **18355**

г. Йошкар-Ола

2022 г.

## Аннотация

Основная программа профессионального обучения – программа повышения квалификации (далее – программа) разработана в соответствии с профессиональным стандартом «Сверловщик» №492 (приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 19.03.2018 №162н) и требованиями Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (далее ЕТКС) для обучения рабочих на производстве профессии 18355 «Сверловщик» 4 разряда и содержит перечень трудовых действий, выполняемых в зависимости от уровня квалификации, а также требования к необходимым знаниям и умениям, которые должны иметь рабочие указанной профессии.

Организация-разработчик:

Акционерное общество «Марийский машиностроительный завод»

Разработал:

Специалист по персоналу отдела  
развития и обучения персонала  
управления № 872



И.В. Александрова

Согласовано:

Начальник отдела  
развития и обучения персонала  
управления № 872



Л.Г. Анциферова

---

---

---

---

Правообладатель программы:

Акционерное общество «Марийский машиностроительный завод»

## Содержание

- 1 Паспорт программы
  - 1.1 Общие положения
  - 1.2 Термины, определения и используемые сокращения
  - 1.3 Цель программы
  - 1.4 Результат освоения программы
  - 1.5 Содержание и организация программы
  - 1.6 Контроль и оценка результатов освоения программы
- 2 Методическая документация, определяющая содержание и организацию образовательного процесса
  - 2.1 Учебный план
  - 2.2 Примерный календарный учебный график
- 3 Программа теоретического обучения
  - Приложение 1. Рабочая программа учебной дисциплины «Спецтехнология»
  - Приложение 2. Рабочая программа учебной дисциплины «Материаловедение»
  - Приложение 3. Рабочая программа «Чтение чертежей»
  - Приложение 4. Рабочая программа «Допуски и технические измерения»
  - Приложение 5. Рабочая программа учебной дисциплины «Охрана труда»
  - Приложение 6. Копия рабочей учебной дисциплины «Основы экономики и организации производства» (единая для всех профессий)
- 4 Фонд оценочных средств
  - Приложение 7. КОС по учебной дисциплине «Спецтехнология»
  - Приложение 8. КОС по учебной дисциплине «Материаловедение»
  - Приложение 9. КОС по учебной дисциплине «Чтение чертежей»
  - Приложение 10. КОС по учебной дисциплине «Допуски и технические измерения»
  - Приложение 11. КОС по учебной дисциплине «Охрана труда»
  - Приложение 12. Копия КОС по учебной дисциплине «Основы экономики и организации производства» (единые для всех профессий)
  - Приложение 13. КОС для квалификационного экзамена
- 5 Условия реализации программы
  - 5.1 Кадровое обеспечение реализации программы
  - 5.2 Материально-техническое обеспечение реализации программы
  - 5.3 Учебно-методическое и информационное обеспечение реализации программы
  - 5.4 Список используемых источников

## 1 Паспорт программы

### 1.1 Общие положения

Настоящая программа предназначена для повышения квалификации рабочих по профессии 18355 «Сверловщик» 4 разряда.

Программа содержит характеристики трудовых функций изучаемой профессии, учебные и тематические планы, примерный календарный учебный график, рабочие программы учебных дисциплин теоретического обучения, а также программу производственного обучения, входящие в основную программу профессионального обучения.

Форма обучения – очная.

Требования к образованию и обучению – среднее общее образование. Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих или среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих.

Требования к опыту практической работы – не менее одного года сверловщиком 3-го разряда при наличии профессионального обучения. Для среднего профессионального образования – без требований к опыту практической работы.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем рабочих программ учебных дисциплин теоретического обучения, последовательность их изучения, в случае необходимости, можно изменять в пределах общего количества часов учебного времени.

Даты обучения определяются при наборе группы на обучение или при организации обучения в индивидуальном порядке.

Освоение рабочих программ учебных дисциплин теоретического и программы производственного обучения, в том числе отдельной части или всего объема курса, сопровождается промежуточной аттестацией обучающихся.

К концу обучения каждый обучающийся должен уметь выполнять работы, предусмотренные характеристикой трудовых функций, изложенных в профессиональном стандарте «Сверловщик» №492 и ЕТКС работ и профессий рабочих для обучения рабочих на производстве по профессии 18355 «Сверловщик» 4 разряда в соответствии с техническими условиями и нормами, установленными на предприятии.

Обучение по программе завершается итоговой аттестацией.

В случае успешной сдачи квалификационного экзамена обучающимся присваивается квалификационный разряд по профессии и выдается свидетельство установленного образца.

## 1.2 Термины, определения и используемые сокращения

**Вид профессиональной деятельности** – совокупность обобщенных трудовых функций, имеющих близкий характер, результаты и условия труда.

**Квалификация** – уровень знаний, умений, навыков и компетенции, характеризующий подготовленность к выполнению определённого вида профессиональной деятельности.

**Компетентность** – свойства личности, определяющие ее способность к выполнению деятельности на основе сформированной компетенции, т.е. это свойство, базирующееся на компетенции.

**Компетенция** – способность к выполнению какой-либо деятельности на основе приобретенных в ходе обучения знаний, навыков, умений, опыта работы.

**Контрольно-оценочные средства (КОС)** – совокупность контрольных заданий (тесты, контрольные вопросы и т.п.), используемых для проверки знаний обучающихся.

**Обобщенная трудовая функция** – совокупность связанных между собой трудовых функций, сложившихся в результате разделения труда в конкретном производственном процессе.

**Общие компетенции (ОК)** – совокупность социально-личностных качеств выпускника, обеспечивающих осуществление деятельности на определенном квалификационном уровне.

**Основная программа профессионального обучения (ОПО)** – совокупность учебно-методической документации, включающая в себя учебный план, рабочие программы учебных дисциплин и другие материалы, обеспечивающие качество подготовки обучающихся, а также программу производственного обучения.

**Программа повышения квалификации** – профессиональное обучение лиц, уже имеющих профессию рабочего, профессии рабочих или должность служащего, должности служащих, в целях последовательного совершенствования профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся профессии рабочего или должности служащего без повышения образовательного уровня.

**Профессиональная компетенция (ПК)** – способность субъекта профессиональной деятельности выполнять работу в соответствии с должностными требованиями. Последние представляют собой задачи и стандарты их выполнения, принятые в организации или отрасли.

**Профессиональное обучение** – обучение, направленное на приобретение лицами различного возраста профессиональной компетенции, в том числе для работы с конкретным оборудованием, технологиями, аппаратно-программными и иными профессиональными средствами, получения указанными лицами квалификационных разрядов, классов по профессии рабочего без изменения уровня образования.

**Трудовая функция** – система трудовых действий в рамках обобщенной трудовой функции.

**Трудовое действие** – процесс взаимодействия работника с предметом труда, при котором достигается определенная задача.

**Учебный план** – документ, который определяет перечень, трудоемкость, последовательность и распределение по периодам обучения учебных предметов, практических занятий, иных видов учебной деятельности и формы промежуточной аттестации обучающихся.

**Фонд оценочных средств** – комплект КОС, обеспечивающих контроль и реализацию основной программы профессионального обучения.

### 1.3 Цель программы

Целью реализации программы является осуществление обучения, направленного на получение новых компетенций, их совершенствование и (или) повышение профессионального уровня в рамках имеющейся квалификации, в соответствии с требованиями профессионального стандарта «Сверловщик» №492 и ЕТКС работ и профессий рабочих.

### 1.4 Результат освоения программы

Результатом освоения программы является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности – обработка отверстий с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам в сложных деталях (включая резьбовые отверстия до 6 степени точности); контроль отверстий в сложных деталях с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам.

Формирование общих и профессиональных компетенций (на основе знаний, умений и опыта, необходимых для выполнения определенной трудовой функции).

ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4 Осуществлять поиск информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач.

ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.

ОК 6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

ПК 1 Анализ исходных данных (чертежи, технологические документы) для выполнения обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам.

ПК 2 Настойка и наладка сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам и нарезания резьб 6 степени точности.

ПК 3 Сверление, рассверливание, зенкерование, развертывание отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам и нарезание резьб 6 степени точности в соответствии с технической документацией.

- ПК 4 Заточка режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам, контроль качества заточки.
- ПК 5 Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков в соответствии с технической документацией.
- ПК 6 Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте сверловщика.
- ПК 7 Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей.
- ПК 8 Контроль точности размеров отверстий в деталях средней сложности с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,03 мм.
- ПК 9 Контроль точности формы и взаимного расположения отверстий в деталях средней сложности с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,03 мм.
- ПК 10 Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места сверловщика.

В результате освоения программ теоретического обучения обучающийся **должен уметь:**

- читать и применять техническую документацию для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам (чертежи, технологические документы);
- выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления;
- выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты;
- определять степень износа режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам и нарезания резьб 6 степени точности;
- производить настройку сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью по 8 - 11 квалитетам и нарезания резьб 6 степени точности в соответствии с технологической картой;
- устанавливать и закреплять заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,01 мм;
- сверлить, рассверливать, зенкеровать, развертывать отверстия в заготовках сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам и нарезать резьбы 6 степени точности на сверлильных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом;
- применять смазочно-охлаждающие жидкости;
- предупреждать и устранять возможный брак при обработке отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам и нарезании резьб 6 степени точности;

- соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ;
- затачивать режущие инструменты для обработки отверстий с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам в соответствии с обрабатываемым материалом;
- контролировать геометрические параметры сложных сверлильных режущих инструментов;
- определять визуально дефекты обработанных поверхностей;
- выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения отверстий в деталях средней сложности с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам;
- выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения резьб 7 - 8 степени точности;
- выполнять измерения отверстий контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,01 мм, в соответствии с технологической документацией;
- выполнять контроль резьб 7 - 8 степени точности;
- выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности;
- определять шероховатость обработанных поверхностей;
- проверять исправность и работоспособность сверлильных станков;
- производить ежесменное техническое обслуживание сверлильных станков и уборку рабочего места;
- выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика;
- поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места сверловщика;
- применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на станке и обслуживании станка и рабочего места сверловщика;

**должен знать:**

- машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
- правила чтения технической документации (чертежей, технологических документов) в объеме, необходимом для выполнения работы;
- система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости;
- обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей;
- виды и содержание технологической документации, используемой в организации;
- устройство, назначение, правила и условия использования приспособлений, применяемых для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью по 8 - 11 квалитетам и нарезания резьб 6 степени точности;
- установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ;
- основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов;



- конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью по 8 - 11 квалитетам и нарезания резьб 6 степени точности;
- приемы и правила установки режущих инструментов на сверлильных станках;
- теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы;
- критерии износа режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам;
- устройство и правила использования сверлильных станков;
- последовательность и содержание настройки сверлильных станков для изготовления отверстий с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам и нарезания резьб 6 степени точности;
- правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,01 мм;
- органы управления сверлильными станками;
- способы и приемы сверления, рассверливания, зенкерования, развертывания отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам и нарезания резьб 6 степени точности на сверлильных станках;
- назначение, свойства смазочно-охлаждающих жидкостей и способы применения их при обработке отверстий;
- основные виды брака при обработке отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитету и нарезании резьб 6 степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения;
- геометрические параметры режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала;
- устройство, правила использования и органы управления заточных станков;
- способы, правила и приемы заточки режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам;
- виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам;
- способы и приемы контроля геометрических параметров режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам;
- порядок проверки исправности и работоспособности сверлильных станков;
- порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков;
- состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика;
- требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении сверлильных работ;
- правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте сверловщика;

- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на сверлильных и заточных станках;
- опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.

Основным результатом освоения программы, разработанной в соответствии с требованиями профессионального стандарта «Сверловщик» №492 и ЕТКС работ и профессий рабочих, является присвоение квалификационного разряда по профессии 18355 «Сверловщик».

#### 1.5 Содержание и организация программы

Содержание и организация программы регламентируется учебным планом, рабочими программами учебных дисциплин, расписанием учебных занятий, материалами, обеспечивающими качество подготовки обучающихся, программой производственного обучения, а также методическими материалами, обеспечивающими реализацию соответствующей программы.

В случае индивидуального обучения объем часов, отводимый на самостоятельную подготовку может быть увеличен до 90% от времени, отведенного на теоретическое обучение. Теоретическое обучение осуществляется путем проведения индивидуальных консультаций.

При ускоренном обучении изменение объема часов программы осуществляется за счет сокращения количества часов программы производственного обучения.

#### 1.6 Контроль и оценка результатов освоения программы

Контроль и оценка результатов освоения программы осуществляется в соответствии со стандартом предприятия СТО ИЦВР.460000.082 «Система профессионального развития и обучения персонала».

## 2 Методическая документация, определяющая содержание и организацию образовательного процесса

### 2.1 Учебный план

Срок обучения 1,5 месяца.

Теоретическое обучение включает в себя аудиторные часы (АЧ) и часы самостоятельной работы (ЧСР).

Самостоятельная работа обучающихся составляет 30% времени, отведенного на теоретическое обучение.

№ п/п	Курсы, предметы	Недели				Всего часов АЧ/ЧСР
		1	2	3,4	5,6	
		Часов в неделю				
1.	<b>Теоретическое обучение</b>					<b>54 / 16</b>
1.1	<i>Экономический курс</i>					
1.1.1	Основы экономики и организации производства, бережливое производство	2	2/2	-	-	4 / 2
1.2	<i>Общетехнический курс</i>					
1.2.1	Материаловедение	2/2	2	2	-	6 / 2
1.2.2	Чтение чертежей	2/2	2	2	-	6 / 2
1.2.3	Допуски и технические измерения	2	2/2	2	-	6 / 2
1.2.4	Охрана труда	2	2	2/2	-	6 / 2
1.3	<i>Специальный курс</i>					
1.3.1	Спецтехнология	6/2	6/2	6/2	8	26 / 6
2.	<b>Производственное обучение*</b>	-	-	-	-	-
3.	Резерв учебного времени			4	6	<b>10</b>
4.	Консультации					-
5.	Итоговая аттестация (квалификационный экзамен)				4	<b>4</b>
	<b>Итого:</b>	22	22	22	18	<b>84</b>

\* - производственное обучение засчитывается практическим опытом работы по профессии 18355 «Сверловщик» по третьему квалификационному разряду не менее 3 месяцев и включает в себя время на выполнение практического задания.

### 2.2 Примерный календарный учебный график<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> примерный календарный учебный график совпадает с учебным планом.

### **3 Программа теоретического обучения**

Программа теоретического обучения входит в учебный план программы и включает в себя рабочие программы учебных дисциплин.

Программа теоретического обучения направлена на формирование профессиональных знаний в соответствии с требованиями профессионального стандарта «Сверловщик» №492 и требованиями ЕТКС.

Рабочие программы учебных дисциплин представлены приложениями 1-6.

Приложение 1. Рабочая программа учебной дисциплины «Спецтехнология».

Приложение 2. Рабочая программа учебной дисциплины «Материаловедение».

Приложение 3. Рабочая программа учебной дисциплины «Чтение чертежей».

Приложение 4. Рабочая программа учебной дисциплины «Допуски и технические измерения».

Приложение 5. Рабочая программа учебной дисциплины «Охрана труда».

Приложение 6. Копия рабочей учебной дисциплины «Основы экономики и организации производства» (единая для всех профессий).

### **4 Фонд оценочных средств**

КОС по каждой учебной дисциплине представлены приложениями 7-13.

Приложение 7. КОС по учебной дисциплине «Спецтехнология».

Приложение 8. КОС по учебной дисциплине «Материаловедение».

Приложение 9. КОС по учебной дисциплине «Чтение чертежей».

Приложение 10. КОС по учебной дисциплине «Допуски и технические измерения».

Приложение 11. КОС по учебной дисциплине «Охрана труда».

Приложение 12. Копия КОС по учебной дисциплине «Основы экономики и организации производства» (единые для всех профессий).

Приложение 13. КОС для квалификационного экзамена.

### **5 Условия реализации программы**

#### **5.1 Кадровое обеспечение реализации программы**

Реализацию программы обеспечивают педагогические кадры (преподаватели теоретического обучения и инструкторы производственного обучения), имеющие профильное среднее профессиональное или высшее образование.

Инструкторы производственного обучения должны иметь на один - два разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено для обучающихся. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным. Преподаватели теоретического обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

## 5.2 Материально-техническое обеспечение реализации программы

Материально-техническая база, обеспечивающая реализацию программы, включает:

- учебный кабинет, оснащенный столами для обучающихся, стульями, классной доской, рабочим столом преподавателя;
- лаборантскую, оснащенную учебно-наглядными пособиями и плакатами;
- технические средства обучения: ноутбук, проектор, экран.

## 5.3 Учебно-методическое и информационное обеспечение реализации программы

Программа обеспечивается учебно-методической документацией. Во время подготовки к занятиям обучающиеся обеспечиваются доступом к Электронно-библиотечной системе ФГБОУ ВО «Поволжский государственный технологический университет». Библиотечный фонд предприятия укомплектован печатными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по программе.

#### 5.4 Список используемых источников

##### Основные источники:

1. Анухин В.И. Допуски и посадки. 4-е изд. - Спб: Питер, 2007 г.
2. Бабулин Н.А. Построение и чтение машиностроительных чертежей. 8-е изд. переработанное. -М.: Высшая школа, 1987 г.
3. Белкин И.М. Справочник по допускам и посадкам для рабочего-машиностроителя. -М.: Машиностроение, 1985 г.
4. Берзинь И.Э., Калинин В.П. Экономика машиностроительного производства. -М.: Высшая школа, 1988 г.
5. Бережливое производство. Как избавиться от потерь и добиться процветания вашей компании / Джеймс Вумек, Даниел Джонс; Пер. с англ. – 8-е изд. – М.: АЛЬПИНА ПАБЛИШЕР, 2014 г.
6. Вышнепольский И.С., Техническое черчение: учеб. / И.С. Вышнепольский – М.: Высшая школа, 2013 г.
7. Глебова Е.В., Производственная санитария и гигиена труда. - М.: Высшая школа, 2012 г.
8. Долгих А.И., Фокин С.В., Шпортько О.Н. Слесарные работы. - М.: Альфа, Инфра-М, 2012 г.
9. Ефимова О.С., Проверка знаний требований по охране труда. - М.: Альфа-пресс, 2012 г.
10. Журавлев А.Н. Допуски и технические измерения. - М.: Высшая школа, 1981 г.
11. Зайцев С.А., Куранов А.Д., Толстой А.Н. Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении. 2-е изд. - М.: Изд. центр «Академия», 2005г.
12. Кашкаров А.П. Все о радиотехническом монтаже, и не только. - М.: ДМК Пресс, 2016. - 102с.:ил.
13. Коваленко А.В., Гредитор М.А. Как читать чертежи. 2-е изд. Переработанное и дополненное. -М.: Машиностроение, 1987г.
14. Кропивницкий Н.Н. Общий курс слесарного дела. - М.: Машиностроение, 1974г.
15. Крысин А.М., Наумов И.З. Слесарь механосборочных работ. Высшая школа, 1983г.
16. Коваленко А.В., Гредитор М.А. Как читать чертежи. 2-е изд. Переработанное и дополненное. М.: Машиностроение, 1987г.
17. Коллективный договор АО «ММЗ» на 2020-2023 гг.
18. Лахтин Ю.М., Леонтьева В.П. Материаловедение. - М. Машиностроение, 1990 г.
19. Лейкин А.Б., Родин Б.И. Материаловедение. - М.: Высшая школа, 1971 г.
20. Моисеев С.В. Экономические знания каждому. - М.: Радио и связь. 1989 г.
21. Общий курс слесарного дела. Уч. для ПТУ. 4-е изд. - М.: Высшая школа, 1999 г.

22. Общая эффективность оборудования. 2-е изд., перераб. / Пер. с англ. И. Попеско. – М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2012 г.
23. Плакаты: серия 1.1 – 1.4, 1.7 – Чтение чертежей.
24. Плакаты: серия 11.1 – Слесарное дело;  
серия 11.2 – Основы сборки машин;  
серия 11.6 – Инструкционные карты для изучения общеслесарных операций.
25. Плакаты: серия 2.1 – 2.4 – Допуски, посадки и технические измерения.
26. Плакаты: серия 3.1 – 3.3, 3.6 – Материаловедение.
27. Правила внутреннего трудового распорядка АО «Марийский машиностроительный завод»
28. Романов А.Б., Федоров В.Н., Кузнецов А.И. Таблицы и альбом схем по допускам и посадкам. -Спб.: «Политехника», 2005г.
29. Растимешин В.Е., Куприянова Т.М. / Упорядочение. Путь к созданию качественного рабочего места: Практическое пособие / Под общей ред. д-ра техн. наук В.Н. Шлыкова. – 4-е изд. – М.: РИА Стандарты и качество, 2009 г.
30. Слесарное дело. Практическое пособие для слесаря. -М.: Изд. НЦ Энас, 2006г.
31. Соколов С.В. Основы экономики. 4-е изд. -М.: Изд. центр «Академия», 2006г. ISBN5-7695-3147-9, - 128 с.
32. Стандартизированная работа / Пер. с англ. И. Попеско. / 2-е изд. – М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2012 г.
33. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 N 197-ФЗ.
34. Чумаченко Г.В. Техническое черчение: учеб. пособие / Г.В. Чумаченко – Ростов н/Д: Феникс, 2013 г. (6). – 352 с.
35. Чумаченко Г.В. Техническое черчение. 5-е изд. -Ростов н/Д: Феникс, 2012 г.