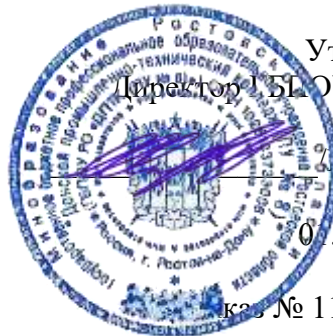


МИНИСТЕРСТВО ОБЩЕГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
ОБРАЗОВАНИЯ РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Ростовской области
«Донской промышленно-технический колледж (ПУ № 8) имени Б. Н. Слюсаря»
(ГБПОУ РО «ДПТК (ПУ № 8)»)

Многофункциональный центр прикладных квалификаций

Программа рассмотрена и одобрена на
заседании Педагогического совета ГБПОУ
РО «ДПТК (ПУ №8)»
(Протокол № 16 от 28.06.2019г.)



Утверждаю:
Директор ГБПОУ РО «ДПТК (ПУ № 8)»

И.М. Ширяев/

01.07.2019 г.

акт № 114/2 от 01.07.2019 г.

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
повышение квалификации с 4-го разряда на 5-ый разряд

по профессии 19149 токарь

г. Ростов-на-Дону
2019 г.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Паспорт программы	3
2. Результаты освоения	4
3. Учебный план	11
4. Календарный учебный график	12
5. Оценка качества освоения основной программы профессионального обучения	12
6. Условия реализации программы	13
Приложение 1 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.01 Черчение	14
Приложение 2 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП. 02 Материаловедение	28
Приложение 3 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.03 Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях	33
Приложение 4 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.04 Электротехника	41
Приложение 5 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.05 Основы теории резания металлов и режущий инструмент.	42
Приложение 6 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.06 Охрана труда	53
Приложение 7 Программа профессионального модуля ПМ. 01 Специальная технология	55
Приложение 8 комплект контрольно-оценочных средств для контроля и оценки результатов освоения основной программы профессионального обучения	69

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ

1.1. Основная программа профессионального обучения – повышение квалификации по профессии «токарь» разработана на основе профессионального стандарта № 382 «Токарь», утвержденный приказом Минтруда России №1128н от 25.12.2014г.

1.2. Основная цель подготовки по программе – прошедший подготовку и итоговую аттестацию должен быть готов к профессиональной деятельности в качестве токаря 5 разряда, а также обладать следующими профессиональными компетенциями:

1. Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и токарная обработка заготовок с точностью 7 - 10 квалитет.

2. Контроль параметров несложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01.

1.3. Уровень квалификации – 4.

1.4. Отнесение к видам экономической деятельности: код ОКВЭД 25.62 «Обработка металлических изделий механическая».

1.5.1. К освоению основной программы профессионального обучения по программе профессиональной подготовки по профессии 19149 «токарь» допускаются лица различного возраста, имеющие профессию токарь 4 разряда.

1.6. Трудоемкость программы – 352 часа при очной форме подготовки.

1.7. Форма обучения – очная.

1.8. Нормативно-правовая основа для разработки программы:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации».
- Профессиональный стандарт №382 «Токарь», утвержденный приказом Минтруда России №1128н от 25.12.2014г.;
- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС), часть №2 выпуска №2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов», п.111 токарь.
- Приказ Минобрнауки России от 02.07.2013г. №513 «Об утверждении перечня профессий, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;
- Приказ Минобрнауки России от 18.04.2013 № 292 (ред. от 26.05.2015) «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения» (Зарегистрировано в Минюсте России 15.05.2013 № 28395).

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ.

Вид деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Умения	Знания
Токарная обработка деталей средней сложности по 6 – 7 квалитетам на универсальных и специализированных станках, в том числе на крупногабаритных и многосуппортных	ПК 1 Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и токарная обработка заготовок с точностью 6 - 7квалитет.	Обработка и доводка особо сложных деталей и инструментов с большим числом переходов по 6 - 7 квалитетам, требующих перестановок и комбинированного крепления при помощи специальных приспособлений и точной выверки в нескольких плоскостях. Обработка с переустановками сложных ответственных деталей с большим количеством поверхностей по 8 - 9 квалитетам с соблюдением перпендикулярности, соосности, радиального и торцового биения не более 0,05 мм. Обтачивание наружных и внутренних фасонных поверхностей, сопряженных криволинейными цилиндрическими поверхностями, труднодоступными для обработки и измерения местами. Обработка длинных валов и винтов с применением нескольких люнетов. Нарезка и накатка многозаходной резьбы различного профиля и шага. Окончательная	Осуществлять установку, перестановку и комбинированное крепление заготовок при помощи различных приспособлений с точной выверкой в нескольких плоскостях для обработки поверхностей с точностью по 6 – 7 квалитетам. Устранять влияние изгиба длинных валов и винтов от воздействия силы резания с применением нескольких люнетов, обеспечивать точность обработки по 6 - 7 квалитету. Подготавливать инструмент и приспособления, выполнять обработку и измерения наружных и внутренних фасонных поверхностей, сопряженных с криволинейными цилиндрическим и поверхностями с труднодоступными местами	Конструктивные особенности и правила проверки на точность токарных станков различных конструкций, универсальных и специальных. Приспособлений. Способы установки и выверки деталей. Геометрия, правила термообработки, заточки и доводки различного режущего инструмента. Способы достижения установленной точности и чистоты обработки. Основные принципы калибровки сложных профилей. Основы теории резания металлов в пределах выполняемой работы.

		<p>нарезка червяков по 8 - 9 степеням точности.</p> <p>Выполнение операций по доводке инструмента, имеющего несколько сопрягающихся поверхностей.</p> <p>Обработка сложных крупногабаритных деталей и узлов на универсальном оборудовании.</p> <p>Обработка новых и переточка выработанных прокатных валков с калиброванием сложных профилей, в том числе выполнение указанных работ по обработке деталей и инструмента из труднообрабатываемых, высоколегированных и жаропрочных материалов.</p> <p>Доводка резьбы в упор после хромирования.</p> <p>Восстановление (обработка) ходовых и суппортных гаек с проверкой резьбы по ходовому винту с отношением длины резьбы к среднему диаметру от 3,5 до 5</p> <p>Обработка колец-манжет с желобами из мягких неметаллических материалов с толщиной стенки менее 1,0 мм по 9 - 10 квалитетам.</p> <p>Установка деталей в различных приспособлениях, универсальных патронах, на угольнике и на планшайбе с точной выверкой по</p>	<p>Выполнять настройку и регулировку станка и приспособлений для нарезания многозаходных резьб.</p> <p>Обрабатывать окончательно диски подколпачкового устройства, карусели испарителя, вакуумные колпаки размером до 500 мм.</p> <p>Предварительно обрабатывать роторы сложных центрифуг и роторы цельнокованные паровых турбин; шестерни цилиндрические, шкивы гладкие и для клиноременных передач диаметром свыше 1000 мм, конические и червячные диаметром свыше 600 мм; шестерни цилиндрические диаметром до 2000 мм, шкивы гладкие.</p> <p>Обрабатывать вкладыши разъемные, втулки цилиндров судовых дизелей диаметром свыше 600 мм.</p> <p>Обрабатывать кабельные барабаны</p>	
--	--	---	---	--

		<p>индикатору не более 0,02 мм.</p>	<p>диаметром свыше 500 мм с нарезанием ручьев. Обрабатывать детали паромасляных насосов, химических насосов и установок средней величины из специальных неметаллических материалов, юстировочных узлов, редуктора привода роторного колеса. Обрабатывать стаканы для герметических разъемов сложные, цилиндры компрессоров и гидропрессов. Растачивать сферические гнезда по шаблону матриц, пуансонов. формовочных, вырубных, вытяжных штампов, ковочных штампов и пресс-форм сложного профиля с полированием матрицы для пресс-форм. Обрабатывать трубы дейдвудные, инжекторы водяные и паровые. Обрабатывать кулисы кузнечно-прессового</p>	
--	--	-------------------------------------	--	--

			<p>оборудования. Обрабатывать баллеры рулей средних и больших судов. Предварительно обрабатывать цельнокованные роторы паровых турбин. Обрабатывать валки черновых клетей сортовых станов и промежуточных клетей с закрытыми калибрами; валки обжимных черновых и получистовых клетей при прокатке рельсов, балок, швеллеров, кругов, уголков, тракторных башмаков на рельсобалочных и крупносортовых станах; валки полировочных клетей для прокатки рессорной полосы; валы гладкие и ступенчатые длиной свыше 5000 мм (обтачивание с припуском на шлифование); валы гребные (при отношении длины к диаметру до 30); валы коленчатые с числом шатунных шеек шесть и более (окончательное обтачивание шатунных шеек,</p>	
--	--	--	--	--

			<p>подрезание щек и затылование); валы распределительные дизелей длиной от 1000 до 6000 мм; валы упорные судовые; валы-шестерни шестеренных клетей прокатных станов диаметром свыше 500 мм, длиной свыше 2000 мм; валы и оси длиной свыше 2000 мм со сверлением глубоких отверстий; винты ходовые с длиной нарезки от 2000 до 7000 мм; винты суппортные длиной свыше 15 000 мм; колонны гидравлических прессов длиной до 15 000 мм; шпиндели токарных станков длиной свыше 1000 мм; штанги гребных валов регулируемого шага длиной до 10 000 мм; буксызолотников и суммирующие золотники паровых турбин длиной свыше 500 мм. Точить окончательно болты, гайки, шпильки свыше М80; обтачивать и нарезать резьбу</p>	
--	--	--	--	--

			<p>винтов и гаек с многозаходной трапецеидальной резьбой; растачивать начисто конуса по калибру с доводкой калибров конусных (пробки, втулки) для гребных валов; доводить резьбу калибров (пробки, кольца) с конусной резьбой, конусные пробки, втулки диаметром свыше 100 мм; обрабатывать притиры резьбовые с треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбой; нарезать резьбу у фрез червячных, модульных, угловых и двухугловых несимметричных диаметром свыше 200 мм, червяков многозаходных; точить гребенки резьбовые, калибры резьбовые, калибры конусов Морзе (доводка после шлифования).</p>	
	<p>ПК 2 Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и</p>	<p>Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов,</p>	<p>Производить контрольные измерения профилей и конфигураций простых и средней сложности с</p>	<p>Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающ</p>

	<p>приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01.</p>	<p>обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01.</p>	<p>использованием контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01</p>	<p>их погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих их погрешность не менее 0,01.</p>
--	--	--	--	---

**3. УЧЕБНЫЙ ПЛАН
ПОВЫШЕНИЕ КВАЛИФИКАЦИИ С 5-ГО РАЗРЯДА НА 6-ОЙ РАЗРЯД**

по профессии 19149 токарь

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, разделы, темы	Общая трудоемкость, час	Аудиторные занятия			СРС, час	Форма промежуточной аттестации
			В том числе				
			Всего часов	Лекций	ПЗ, семинары, консультации		
ОП.00	Общепрофессиональный модуль						
ОП.01	Чтение машиностроительных чертежей	12	12	12	0	0	зачет
ОП.02	Материаловедение	12	12	12	0	0	зачет
ОП.03	Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях	12	12	12	0	0	зачет
ОП.04	Электротехника	10	10	10	0	0	зачет
ОП.05	Основы теории резания металлов и режущий инструмент	8	8	8	0	0	зачет
ОП.06	Охрана труда	10	10	10	0	0	-
ПМ.00	Профессиональный модуль		0	0			
ПМ.01	Специальная технология	48	48	48	0	0	-
ПО.00.	Производственное обучение	232	0	0	0	0	-
	Консультации	<u>2</u>	2	0	2	0	
	Квалификационный экзамен	<u>6</u>	0	0	0	0	
	Проверка теоретических знаний	2	0	0	0	0	
	Практическая квалификационная работа	4	0	0	0	0	
	Всего:	352	114	112	2	0	

4. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Индекс	Наименование учебной дисциплины	Общая трудоемкость, ч	Учебные недели (1 неделя 40 часов)									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	
ОП.01	Чтение машиностроительных чертежей	12	12									
ОП.02	Материаловедение	12	12									
ОП.03	Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях	12	12									
ОП.04	Электротехника	10	4	6								
ОП.05	Основы теории резания металлов и режущий инструмент	8		8								
ОП.06	Охрана труда	10		10								
ПМ.01	Специальная технология	48		16	32							
ПО.00.	Производственное обучение	232			8	40	40	40	40	40	40	24
	Консультации	2										2
	Квалификационный экзамен	6										6

5. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

Оценка качества освоения основной программы профессионального обучения – повышения квалификации по профессии токарь включает промежуточную и итоговую аттестацию слушателей.

5.1. Промежуточная аттестация проводится по результатам освоения программ общепрофессионального модуля: «Черчение», «Материаловедение», «Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях», «Электротехника», «Основы теории резания и режущий инструмент». Промежуточная аттестация проводится в форме зачета в аудиторное время, отводимое на изучение данных дисциплин.

Прошедшим промежуточную аттестацию выставляется «зачет» в журнал по каждой программе общепрофессионального модуля. Вопросы для промежуточной аттестации по программам учебных дисциплин «Чтение машиностроительных чертежей», «Материаловедение», «Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях», «Основы теории резания и режущий инструмент» общепрофессионального модуля, а также критерии оценивания представлены в Приложениях 1-3, 6.

5.2. Итоговая аттестация проводится по завершении общепрофессионального и профессионального модулей. Форма итоговой аттестации - квалификационный экзамен, который представляет собой выполнение практической квалификационной работы и проверки теоретических знаний, и проводится как процедура внешнего оценивания представителями работодателей.

К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные настоящей основной программой профессионального обучения. В ходе квалификационного экзамена членами аттестационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных компетенций.

Вопросы для проверки теоретических знаний и практические квалификационные работы представлены в Приложении 8.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и получившим положительную оценку на аттестации, выдается документ о квалификации – свидетельство, установленного ГБПОУ РО «ДПТК (ПУ №8)» МЦПК образца.

6. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

6.1. Кадровые условия.

К преподаванию по основной программе профессионального обучения «оператор станков с программным управлением» - повышение квалификации допускаются преподаватели, имеющие:

среднее профессиональное образование - программы подготовки специалистов среднего звена или высшее образование - бакалавриат, направленность которого соответствует преподаваемому учебному предмету, курсу, дисциплине (модулю);

дополнительное профессиональное образование на базе среднего профессионального образования (программ подготовки специалистов среднего звена) или высшего образования (бакалавриата);

профессиональная переподготовка, направленность которой соответствует преподаваемому учебному предмету, курсу, дисциплине (модулю).

6.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение программы, материально-технические условия.

Учебно-методическое и информационное обеспечение программы, а так же материально-технические условия представлены по каждой рабочей программе общепрофессионального модуля согласно Приложениям 1-6 настоящей программы, по программе профессионального модуля согласно Приложению 7 настоящей программы.