

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.

Приказ № 114/2 от 01.07.2019 г.

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
профессиональной подготовки
по профессии 19149 токарь

г. Ростов-на-Дону
2019 г.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Паспорт программы	3
2. Результаты освоения	4
3. Учебный план	9
4. Календарный учебный график	10
5. Оценка качества освоения основной программы профессионального обучения	10
6. Условия реализации программы	11
Приложение 1 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.01 Экономика отрасли	12
Приложение 2 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.02 Черчение	16
Приложение 3 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП. 03 Материаловедение	30
Приложение 4 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.04 Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях	35
Приложение 5 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.05 Электротехника	43
Приложение 6 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.06 Основы теории резания металлов и режущий инструмент.	49
Приложение 7 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.07 Охрана труда	53
Приложение 8 Программа профессионального модуля ПМ. 01 Специальная технология	57
Приложение 9 комплект контрольно-оценочных средств для контроля и оценки результатов освоения основной программы профессионального обучения	71

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ

1.1. Основная программа профессионального обучения «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 3 разряда, а также обладать следующими профессиональными компетенциями:

1. Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и токарная обработка заготовок с точностью 7 - 14 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 – 3.

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, в том числе не имеющие основного общего или среднего общего образования.

1.6. Трудоемкость программы – 440 часов 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.109 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
<p>Токарная обработка деталей средней сложности по 7 – 14 квалитетам на универсальных и специализированных станках, в том числе на крупногабаритных и многосуппортных</p>	<p>ПК 1 Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и токарная обработка заготовок с точностью 7 - 14 квалитет.</p>	<p>Установка детали в 4-кулачковом патроне с выверкой в двух плоскостях. Установка детали в 3-кулачковом патроне с выверкой до 0,05 мм по обрабатываемой поверхности Строповка и увязка грузов для подъема, перемещения, установки и складирования с применением подъемно-транспортного оборудования. Обработка деталей средней сложности по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением универсальных приспособлений. Обработка простых деталей по 8 - 11 квалитетам на универсальных токарных станках с применением универсальных приспособлений. Обработка деталей по 7 - 10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения</p>	<p>Читать конструкторскую и технологическую документацию. Выполнять необходимые расчеты для получения заданных конусных поверхностей и настраивать узлы и механизмы станка для их обработки. Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола. Управлять токарно-центровыми станками с высотой центров 650 – 2000 мм, расстоянием между центрами до 10 000 мм. Управлять токарно-центровыми станками с высотой центров до 800 мм, имеющими менее трех суппортов. Выбирать приемы обвязки и зацепки заготовок для подъема и перемещения в соответствии со</p>	<p>Обрабатывать кольца смазочные, пригоночные, прижимные, кольца диаметром свыше 200 мм, кольца диаметром свыше 150 мм и толщиной стенки до 8 мм, кольца прокладные сферические Обрабатывать патроны сверлильные, ручки и рукоятки фигурные и для калибров с конусными отверстиями, резцедержатели, рейки зубчатые, рычаги, кронштейны, тяги и шатуны, плашки, горловины баллонов Обрабатывать предварительно корпуса клапанных колодок высокого давления, штоки паровых молотов. Обрабатывать под сварку корпуса цистерн и резервуаров. Обрабатывать маховики, шестерни цилиндрические, шкивы цилиндрические и для клиноременных передач</p>

		<p>отдельных операций. Нарезка наружной и внутренней резьбы диаметром свыше 24 мм по 8g, 7H на специализированных налаженных станках. Нарезка резцом наружной и внутренней однозаходной резьбы (треугольной, прямоугольной и трапецеидальной) на универсальных Станках. Нарезка резьб вихревыми головками. Обработка деталей из неметаллических материалов. Окончательная обработка биметаллических деталей с плакированным слоем по 12 - 14 квалитетам. Обработка валов длиной свыше 1500 мм при отношении длины к диаметру свыше 12 по 12 - 14 квалитетам. Обработка тонколистовой детали "пакетом". Навивание пружины из проволоки диаметром до 15 мм на токарном станке в горячем и холодном состояниях. Обработка заданных конусных поверхностей. Обработка</p>	<p>схемами строповки. Обработать валы гладкие и ступенчатые длиной до 1500 мм, валы и оси с числом чистовых шеек до пяти, валы и оси длиной до 1000 мм со сверлением глубоких отверстий, винты суппортные с длиной нарезки резьбы до 500 мм, зенкеры и фрезы со вставными ножами, сверла, метчики, развертки Обработать болты, вилки, винты, муфты, ушки талрепов, пробки, шпильки, гужоны, штуцеры с диаметром резьбы от 24 до 100 мм (с нарезанием резьбы). Обтачивать шейки предварительно , подрезать торцы шеек и обтачивать конусы коленчатых валов для прессов, компрессоров и двигателей. Обдирать валы длиной свыше 1500 мм при отношении</p>	<p>диаметром от 200 до 500мм, шестерни конические и червячные диаметром до 300 мм. Обработать платы сменные, штыри и гнезда контактные для разъемов. Сверлить отверстия диаметром до 2 мм, глубиной до 5 диаметров. Навивать пружины из проволоки. Правила чтения конструкторской и технологической документации. Устройство, принцип работы, правила управления, подналадки и проверки на точность универсальных токарных станков. Правила управления крупногабаритными станками, обслуживаемыми совместно с токарем более высокой квалификации. Устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений. Способы и приемы закрепления и обработки тонкостенных деталей с</p>
--	--	--	--	---

		<p>тонкостенной детали с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 200 мм</p>	<p>длины к диаметру свыше 12 Обрабатывать втулки гладкие и с буртиком диаметром свыше 100 мм, втулки переходные с конусом Морзе. Нарезать внутренние продольные и винтовые смазочные канавки втулок Обрабатывать детали типа втулок, колец из неметаллических материалов. Обрабатывать гайки с диаметром резьбы до 100 мм, гайки суппортные с длиной нарезки до 50 мм. Обрабатывать фланцы диаметром до 100 мм, диски, шайбы, маховики диаметром свыше 200 мм, шайбы и прокладки прогоночные, днища с лысками и фасками, крышки, кольца с лабиринтными канавками диаметром до 500 мм, крышки манжет из двух половин, сальники,</p>	<p>толщиной стенки до 1 мм и длиной до 200 мм. Правила и углы заточки режущего инструмента с твердосплавной пластиной Основные положения теории резания. Схемы строповки, структура и параметры технологических карт на выполнение погрузочно-разгрузочных работ.</p>
--	--	---	--	---

			<p>сальниковые гайки, стаканы переборочные с резьбой до М100, тарелки клапанов</p> <p>Обтачивать под шлифование валы, оси, калибры (пробки, кольца), пуансоны вырубные и проколочные, центры токарные, цанги зажимные и подающие, фрезы (угловые односторонние дисковые, прорезные, шлицевые, галтельные, фасонные по дереву, шпоночные, концевые), оси колесных пар подвижного состава</p> <p>Обрабатывать заглушки для разъемов, заготовки клапанов кислородных приборов, вварыши резьбопаяные.</p> <p>Обрабатывать корпуса вентиляей, корпуса и крышки клапанов средней сложности, футорки, колена, четверники, крестовины, тройники,</p>	
--	--	--	--	--

			угольники, патрубки, ниппели диаметром до 280 мм.	
	ПК 2 Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01.	Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01.	Производить контрольные измерения профилей и конфигураций простых и средней сложности с использованием контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01	Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01.

3. УЧЕБНЫЙ ПЛАН ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ

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	Экономика отрасли	24	24	24	0	0	-
ОП.02	Черчение	26	26	26	0	0	зачет
ОП.03	Материаловедение	26	26	26	0	0	зачет
ОП.04	Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях	26	26	26	0	0	зачет
ОП.05	Электротехника	26	26	26	0	0	-
ОП.06	Основы теории резания металлов и режущий инструмент	26	12	12	0	0	-
ОП.07	Охрана труда	12	12	12	0	0	-
ПМ.00	Профессиональный модуль						
ПМ.01	Специальная технология	48	48	48	0	0	-
ПО.00.	Производственное обучение	<u>232</u>	0	0	0	0	-
	Консультации	<u>2</u>	2	0	2	0	
	Квалификационный экзамен	<u>6</u>					
	Проверка теоретических знаний	2					
	Практическая квалификационная работа	4					
	Всего:	440	<u>200</u>	196	6	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	10	11	
ОП.01	Экономика отрасли	24	24											
ОП.02	Черчение	26	16	10										
ОП.03	Материаловедение	26		26										
ОП.04	Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях	26		4	22									
ОП.05	Электротехника	26			18	8								
ОП.06	Основы теории резания металлов и режущий инструмент	12				12								
ОП.07	Охрана труда	12				12								
ПМ.01	Специальная технология	48				8	40							
ПО.00.	Производственное обучение	232							40	40	40	40	40	32
	Консультации	2												2
	Квалификационный экзамен	6												6

5. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

Оценка качества освоения основной программы профессионального обучения по профессии 19149 токарь м 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», «Основы теории резания и режущий инструмент». Промежуточная аттестация проводится 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 «Черчение», «Материаловедение», «Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях», «Основы теории резания и режущий инструмент» общепрофессионального модуля, а также критерии оценивания представлены в Приложениях 2-4, 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 9.

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 «токарь» - подготовка 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 1-7 настоящей программы, по программе профессионального модуля согласно Приложению 8 настоящей программы