

Министерство образования и науки Самарской области
государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской области
«Самарский техникум авиационного и промышленного машиностроения имени Д.И. Козлова»

«СОГЛАСОВАНО»

Директор Автономной некоммерческой
организации «Центр опережающей
профессиональной подготовки Самарской
области»


Д.Д. Евдокимова
2023 г.

«



«УТВЕРЖДАЮ»

Директор ГБПОУ «СТАПМ
им. Д.И. Козлова»
Климов В.Ф.

« 14 » 02 2023 г.



Основная программа профессионального обучения
по профессии 19149 «Токарь»
(профессиональная подготовка)
«Изготовление деталей на токарных станках»

г. Самара, 2023 год

Разработчики:

Кривчун Н.В., заместитель директора по УР ГБПОУ «СТАПМ им. Д.И.Козлова»

Оськина Т.С., мастер производственного обучения ГБПОУ «СТАПМ им. Д.И.Козлова»

Гордеева Е.А., председатель цикловой комиссии профессиональных дисциплин ГБПОУ «СТАПМ им. Д.И.Козлова»

РАССМОТРЕНА на заседании ЦК: специальности 15.02.08 Технология машиностроения, профессий; 15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ; 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением; 15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением

Протокол № 6 от «10» 02 2023 г.

Председатель ЦК  / Гордеева Е.А. /

Основная программа профессионального обучения по профессии 19149 «Токарь» профессиональная подготовка

1. Цели реализации программы

Программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих направлена на обучение лиц, ранее не имевших профессии рабочего или должности служащего, по профессии 19149 «Токарь»

Требования к результатам подготовки. Планируемые результаты конкурса

2.1. Характеристика трудовых функций и (или) уровней квалификации при подготовке к конкурсу

2.2. Результаты конкурса

Программа разработана в соответствии с:

- приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 02.07.2013 № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;
- профессиональным стандартом «Токарь», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 02.06.2021 N 364н (Зарегистрировано в Министерстве юстиции Российской Федерации 29 июня 2021 г., регистрационный № 64008), уровень квалификации 2.

Медицинские ограничения регламентированы Перечнем медицинских противопоказаний Минздрава России.

2.2 Требования к результатам освоения программы

В результате освоения программы обучающийся должен

Иметь практический опыт:	<ul style="list-style-type: none">- настройки и наладки токарных станков;- обработки простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству;- проверки качества обработки деталей
уметь	<ul style="list-style-type: none">читать и применять технологическую и конструкторскую документацию на простые детали с точностью размеров по 10 - 14-му качеству;- выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления;- выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты;- производить настройку токарных станков;- устанавливать заготовки без выверки;- выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству;- применять смазочно-охлаждающие жидкости;- проверять исправность и работоспособность токарных станков;- выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству;

	<ul style="list-style-type: none"> - выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; - определять шероховатость обработанных поверхностей
знать	<ul style="list-style-type: none"> - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт); - система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости; - устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках; - основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов; - конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках; - приемы и правила установки режущих инструментов; - устройство и правила эксплуатации токарных станков; - последовательность и содержание настройки токарных станков; - правила и приемы установки заготовок без выверки; - органы управления токарными станками; - назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей; - порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков; - основы метрологии; - способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; - виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; - устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей; - способы контроля параметров шероховатости обработанной поверхности

2. Содержание программы

Категория слушателей: ученики 9-ого класса средней общеобразовательной школы

Трудоемкость обучения 144 академических часов.

Форма обучения: очная

2.1. Учебный план подготовки

№ тем	№ занятия	Наименование тем занятий	Кол-во часов на тему	Кол-во занятий	Форма контроля занятия
1.1		Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности.	3		Зачет
	1	Вводное занятие. Техника безопасности при работе на токарных станках. Организация рабочего места	3	1	
1.2		Подготовка к работе на токарном станке.	9		Зачет

	2	Изучение устройства и принципа работы универсальных токарных станков.	3	1	
	3	Установка патрона, кулачков, резцов в резцедержатель. Установка заготовок в трех-кулачковом самоцентрирующемся патроне.	3	1	
	4	Упражнения в управлении токарным станком и снятие пробной стружки.	3	1	
1.3		Обработка цилиндрических и торцевых поверхностей, отрезка заготовок, нарезание канавок на токарном станке.	24		Зач
	5	Обработка наружных цилиндрических поверхностей, торцов и уступов.	6	2	
	6	Нарезание наружных канавок и отрезание заготовок на токарном станке.	6	2	
	7	Обработка деталей на заданную длину, обтачивание с применением механической подачи.	6	2	
	8	Обработка и контроль деталей по штангенциркулю.	6	2	
1.4		Обработка цилиндрических отверстий на токарном станке.	12		Заче
	9	Методы обработки отверстий и режимы резания при обработке отверстий. Сверление и рассверливание глухих и сквозных отверстий.	6	2	
	10	Растачивание глухих и сквозных отверстий. Измерение и контроль размеров отверстия.	6	2	
1.5		Нарезание внутренней и наружной резьбы плашками, метчиками на токарном станке.	12		Заче
	11	Основные элементы резьбы. Таблицы для выполнения отверстий и точения наружных поверхностей под резьбу.	6	2	
	12	Нарезание резьбы плашками и метчиками. Контроль резьбы.	6	2	
1.6	13	Работа на фрезерных станках	6	2	Заче
		Итоговое тестирование	1	1	Экзам
		Итоговая квалификационная экзамен	2		

Подготовка.

Программа инструктажа по охране труда и технике безопасности. Инструкция по охране труда для участников и для экспертов. Требования охраны труда перед началом работы, во время работы, по окончании работ и в аварийных ситуациях. Обязательное прохождение инструктажа и подписание документов об ознакомлении.

Практическое занятие

Самостоятельная работа с Инструкцией по охране труда и технике безопасности.
Организация рабочего места сварщика, формирование безопасного рабочего места.

3. Организационные условия реализации программы

3.1. Учебно-методическое обеспечение программы

- техническое описание компетенции;
- комплект оценочной документации по компетенции;
- печатные раздаточные материалы для слушателей;
- учебные пособия;

отраслевые и другие нормативные документы:

Оценка качества освоения программы

Промежуточная аттестация по программе предназначена для оценки освоения слушателем модулей программы и проводится в виде зачетов и (или) экзаменов. По результатам любого из видов промежуточных испытаний выставляются отметки по двухбалльной («удовлетворительно» («зачтено»), «неудовлетворительно» («не зачтено»)) или четырехбалльной системе («отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно»).

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, который включает в себя практическую квалификационную работу (в форме практической работы) и проверку теоретических знаний (в форме тестирования).

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.