

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:

На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор АНО ДПО

«Учебный центр Перспектива»

И.Л. Козак

«09» января 2020 г.



ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
программа переподготовки по профессии рабочего

Профессия: Токарь

Квалификация: 2 разряд

Код профессии: 19149

г. Челябинск 2020 г.

Содержание

Пояснительная записка	3
Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы	4
Учебный план	14
Календарный учебный график	15
Тематические планы и программы	16
Требования к организационно – педагогическим условиям реализации программы.....	28
Формы аттестации	32
Список литературы	36
Фонды оценочных средств и методические материалы	39

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящая рабочая программа профессионального обучения (далее – Программа) предназначена для переподготовки по профессии 19149 «Токарь» лиц, имеющих профессию рабочего.

Программа разработана в соответствие с требованиями:

- Федерального закона «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 №273-ФЗ;
- Профессионального стандарта 40.078 Токарь, зарегистрировано в Минюсте России 12 мая 2017 г. N 46703, утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 13 марта 2017 г. N 261н, регистрационный номер 382;
- Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение (утвержден Приказом Минобрнауки России от 02.07.2013 N 513);
- Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения (утвержден Приказом Министерства просвещения РФ от 26.08.2020г. N 438).

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах обеспечения качества и производительности изготовления деталей машин на станках токарной группы.

Категория обучающихся: лица, имеющие профессию рабочего.

Форма обучения: очно-заочная.

Продолжительность обучения: 160 часов.

Режим занятий: 8 часов в день. Продолжительность учебного часа теоретических и практических занятий составляет один академический час (45 минут).

Выдаваемый документ: Свидетельство о профессии «Токарь» 2 разряда.

Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы
переподготовки по профессии «Токарь»

Вид деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Необходимые умения	Необходимые знания
<p>А: Изготовление простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках, а также простых и средней сложности деталей с точностью по 8 - 11 квалитетам на настроенных специализированных станках.</p>	<p>А/01.2: Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности).</p>	<p>А/01.2: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках. Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам. Выполнение технологических операций точения наружных и внутренних поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам в соответствии с технической документацией. Заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки. Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией. Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки</p>	<p>А/01.2: Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты. Определять степень износа режущих инструментов. Производить настройку универсальных токарных станков для обработки поверхностей заготовки с точностью по 12 - 14 квалитетам в соответствии с технологической картой. Устанавливать заготовки без выверки и с выверкой</p>	<p>А/01.2: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) 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 применения простых универсальных приспособлений, применяемых на универсальных токарных станках. Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных</p>

	<p>(приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>по детали. Выполнять токарную обработку поверхностей (включая конические) заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом. Применять смазочно-охлаждающие жидкости. Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках. Затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом. Контролировать геометрические параметры резцов и</p>	<p>материалов. Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых на универсальных токарных станках. Приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках. Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Критерии износа режущих инструментов. Устройство и правила использования универсальных токарных станков. Последовательность и содержание настройки универсальных токарных станков. Правила и приемы установки заготовок без выверки и с выверкой по детали. Органы управления универсальными токарными станками. Способы и приемы точения наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках. Способы и приемы обработки конусных поверхностей. Методы выполнения необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей, методы настройки узлов и механизмов станка для их обработки.</p>
--	---	--	---

	<p>сверл. Проверять исправность и работоспособность токарных станков. Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке. Основные виды брака при точении поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 качеству, его причины и способы предупреждения и устранения. Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности. Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках. Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала. Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков. Способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл. Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров резцов и сверл. Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл. Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков.</p>
--	---	---

				<p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p>
<p>A/02.2: Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на станках, специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций.</p>	<p>A/02.2: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций.</p> <p>Выполнение технологических операций точения поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций.</p>	<p>A/02.2: Читая и применять техническую документацию на простые и средней сложности детали с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам.</p> <p>Выполнять токарную обработку поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей и операций, в соответствии с технической документацией.</p> <p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных токарных станков в соответствии с технической</p>	<p>A/02.2: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <p>Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости.</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Устройство и правила использования специализированных токарных станков.</p>	

	<p>документацией.</p> <p>Поддержание технического (приспособлений, и инструментов), вспомогательных (размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>требуемого состояния оснастки</p>	<p>режущие инструменты.</p> <p>Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных деталей для обработки операций.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на специализированных токарных станках.</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных станках.</p> <p>Проверять исправность и работоспособность специализированных токарных станков.</p> <p>Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию специализированных токарных станков.</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>Органы управления специализированных токарных станков.</p> <p>Способы и приемы токарной обработки поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных деталей для обработки операций.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на специализированных токарных станках.</p> <p>Правила и приемы установки заготовок без выверки или с грубой выверкой.</p> <p>Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых на специализированных токарных станках.</p> <p>Приемы и правила установки режущих инструментов на специализированных токарных станках.</p> <p>Основные виды брака при токарной обработке поверхностей деталей простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитету, его причины и способы предупреждения и устранения.</p> <p>Порядок проверки исправности и</p>
--	--	---	---

	<p>А/03.2: Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой.</p>	<p>А/03.2: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых поверхностей заготовок простых деталей на универсальных токарных станках. Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками. Выполнение технологических операций нарезание резьбы метчиками и плашками в</p>		<p>работоспособности специализированных токарных станков. Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных токарных станков. Состав работ по технологическому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ. Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности. Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных станках.</p>
	<p>А/03.2: Чтение и</p>	<p>А/03.2: Читать и применять техническую документацию на простые детали с резьбами. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления. Выбирать, подготавливать к работе,</p>	<p>А/03.2: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости. Обозначение на рабочих чертежах</p>	

<p>соответствии с технической документацией.</p> <p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией.</p> <p>Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>устанавливать на станок и использовать метчики и плашки.</p> <p>Определять степень износа режущих инструментов.</p> <p>Производить настройку универсальных токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками с технологической картой.</p> <p>Устанавливать заготовки без выверки и с грубой выверкой.</p> <p>Выполнять нарезание резьбы метчиками и плашками на универсальных токарных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.</p> <p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости.</p> <p>Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками.</p> <p>Проверять исправность и работоспособность универсальных токарных станков.</p> <p>Выполнять регламентные работы по техническому</p>	<p>допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений, применяемых на универсальных токарных станках.</p> <p>Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования метчиков и плашек.</p> <p>Приемы и правила установки метчиков и плашек на токарных станках.</p> <p>Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <p>Критерии износа режущих инструментов.</p> <p>Устройство и правила использования универсальных токарных станков.</p> <p>Последовательность и содержание настройки универсальных токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками.</p> <p>Правила и приемы установки</p>
--	--	---

	<p>обслуживанию универсальных токарных станков.</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках.</p>	<p>заготовок без выверки и с грубой выверкой.</p> <p>Органы управления универсальными токарными станками.</p> <p>Способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей на универсальных токарных станках.</p> <p>Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке.</p> <p>Основные виды брака при нарезании резьбы метчиками и плашками, его причины и способы предупреждения и устранения.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-</p>
--	---	--

	<p>A/04.2: Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам.</p>	<p>A/04.2: Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм. Контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб в соответствии с технологической документацией. Контроль шероховатости обработанных поверхностей.</p>	<p>A/04.2: Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей. Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты и калибры для измерения простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам. Выполнять измерения деталей контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,01 мм, в соответствии с технологической документацией. Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для</p>	<p>шлифовальных станках. A/04.2: Виды дефектов обработанных поверхностей. Способы определения дефектов поверхности. Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) 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. Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы. Виды и области применения контрольно-измерительных приборов. Способы определения точности размеров, формы и взаимного</p>
--	---	---	--	---

		<p>измерения простых крепежных наружных и внутренних резьб. Выполнять контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб. Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности. Определять шероховатость обработанных поверхностей.</p>	<p>расположения поверхностей деталей. Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм. Виды и области применения контрольно-измерительных инструментов для измерения резьб. Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами для измерения простых крепежных наружных и внутренних резьб. Способы определения шероховатости поверхностей. Установленный порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ. Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей. Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности.</p>
--	--	--	---

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:

На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор АНО ДПО

«Учебный центр Перспектива»

И.Л. Козак

«09» января 2020 г.



**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

программа повышения квалификации по профессии рабочего

Профессия: Токарь

Квалификация: 3 разряд

Код профессии: 19149

г. Челябинск 2020 г.

Содержание

Пояснительная записка	3
Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы	4
Учебный план	19
Календарный учебный график	20
Тематические планы и программы	21
Требования к организационно – педагогическим условиям реализации программы.....	32
Формы аттестации	36
Список литературы	40
Фонды оценочных средств и методические материалы	42

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящая рабочая программа профессионального обучения (далее – Программа) предназначена для повышения квалификации по профессии 19149 «Токарь» лиц, имеющих профессию «Токарь» 2 разряда.

Программа разработана в соответствии с требованиями:

- Федерального закона «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 №273-ФЗ;
- Профессионального стандарта 40.078 Токарь, зарегистрировано в Минюсте России 12 мая 2017 г. N 46703, утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 13 марта 2017 г. N 261н, регистрационный номер 382;
- Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение (утвержден Приказом Минобрнауки России от 02.07.2013 N 513);
- Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения (утвержден Приказом Министерства просвещения РФ от 26.08.2020г. N 438).

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах обеспечения качества и производительности изготовления деталей машин на станках токарной группы.

Категория обучающихся: лица, имеющие 2 разряд по профессии «Токарь» и опыт работы не менее шести месяцев токарем 2-го разряда.

Форма обучения: очная, очно-заочная.

Продолжительность обучения: 160 часов.

Режим занятий: 8 часов в день. Продолжительность учебного часа теоретических и практических занятий составляет один академический час (45 минут).

Выдаваемый документ: свидетельство о профессии «Токарь» 2 разряда.

Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы

Повышения квалификации по профессии «Токарь» 3 разряда

Вид деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Необходимые умения	Необходимые знания
<p>В: Изготовление сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам, простых деталей - по 8 - 11 квалитетам, а также сложных деталей с точностью по 7 - 10 квалитетам на настроенных специализированных станках.</p>	<p>В/01.3: Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей простых деталей с точностью по 8 - 11 квалитетам (включая конические поверхности).</p>	<p>В/01.3: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на универсальных токарных станках. Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам. Выполнение технологических операций точения наружных и внутренних поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам в соответствии с технической документацией. Навивка пружин из проволоки в холодном состоянии. Заточка резцов и сверл, контроль качества заточки.</p>	<p>В/01.3: Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты. Определять степень износа режущих инструментов. Производить настройку универсальных токарных станков для обработки поверхностей заготовки с точностью по 8 - 11 квалитетам в соответствии с технологической картой. Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,05 мм. Выполнять токарную обработку поверхностей (включая конические) заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на универсальных токарных станках в соответствии с технологической картой и рабочим технологическим процессом.</p>	<p>В/01.3: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) 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 применения простых универсальных приспособлений для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью по 8 - 11 квалитетам. Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p>

	<p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией. Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>чертежом. Применять смазочно-охлаждающие жидкости. Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках. Навивать пружины из проволоки в холодном состоянии. Затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом. Контролировать геометрические параметры резцов и сверл. Проверять исправность и работоспособность универсальных токарных станков. Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью по 8 - 11 квалитетам. Приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках. Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Критерии износа режущих инструментов. Устройство и правила использования универсальных токарных станков. Последовательность и содержание настройки универсальных токарных станков для изготовления деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам. Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,05 мм. Органы управления универсальными токарными станками. Способы и приемы точения наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 -</p>
--	--	---	--

			<p>II</p> <p>квалитетам на универсальных токарных станках.</p> <p>Способы и приемы обработки конусных поверхностей.</p> <p>Методы выполнения необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей, методы настройки узлов и механизмов станка для их обработки.</p> <p>Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке.</p> <p>Основные виды брака при точении поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - II квалитету, его причины и способы предупреждения и устранения.</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках.</p> <p>Способы и приемы навивки пружин из проволоки в холодном состоянии.</p> <p>Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала.</p> <p>Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков.</p>
--	--	--	--

				<p>Способы, правила и приемы заточки резцов и сверл. Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров резцов и сверл. Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл. Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков. Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p>
<p>В/02.3: Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам.</p>	<p>В/02.3: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках. Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки</p>	<p>В/02.3: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости</p>	<p>В/02.3: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости</p>	

<p>поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам.</p> <p>Выполнение технологических операций точения наружных и внутренних поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам в соответствии с технической документацией.</p> <p>Заточка резцов и сверл, контроль качества заточки.</p> <p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией.</p> <p>Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью по 8 - 11 квалитетам</p> <p>Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью по 8 - 11 квалитетам</p> <p>Приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках</p> <p>Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Критерии износа режущих инструментов</p>	<p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений для обработки поверхностей заготовок сложных деталей с точностью по 12 - 14 квалитетам.</p> <p>Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых для обработки поверхностей заготовок сложных деталей с точностью по 12 - 14 квалитетам.</p> <p>Приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках.</p> <p>Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <p>Критерии износа режущих инструментов.</p>
--	---	--

		<p>инструментов</p> <p>Устройство и правила использования универсальных токарных станков</p> <p>Последовательность и содержание настройки универсальных токарных станков для изготовления деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам</p> <p>Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,05 мм</p> <p>Органы управления универсальными токарными станками</p> <p>Способы и приемы точения наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на универсальных токарных станках</p> <p>Способы и приемы обработки конусных поверхностей</p> <p>Методы выполнения необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей, методы настройки узлов и механизмов станка для их обработки</p> <p>Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке</p> <p>Основные виды брака при точении поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитету, его причины и</p>	<p>Устройство и правила использования универсальных токарных станков.</p> <p>Последовательность и содержание настройки универсальных токарных станков для изготовления сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам.</p> <p>Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,05 мм.</p> <p>Органы управления универсальными токарными станками.</p> <p>Способы и приемы точения наружных и внутренних поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках.</p> <p>Способы и приемы обработки конусных поверхностей.</p> <p>Методы выполнения необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей, методы настройки узлов и механизмов станка для их обработки.</p> <p>Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке.</p> <p>Основные виды брака при точении поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитету, его причины и способы предупреждения и устранения.</p>
--	--	--	--

		<p>способы предупреждения и устранения</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках</p> <p>Способы и приемы навивки пружин из проволоки в холодном состоянии</p> <p>Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала</p> <p>Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков</p> <p>Способы, правила и приемы заточки резцов и сверл</p> <p>Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров резцов и сверл</p> <p>Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков</p>	<p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках.</p> <p>Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала.</p> <p>Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков.</p> <p>Способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл.</p> <p>Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров резцов и сверл.</p> <p>Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем</p>
--	--	--	---

			<p>станков Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ</p>	<p>месте токаря. Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p>
<p>В/03.3: Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок сложных деталей с точностью по 7 - 10 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций. Выполнение технологических операций точения поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей и выполнения отдельных операций.</p>	<p>В/03.3: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций. Выполнение технологических операций точения поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей и выполнения отдельных операций, в соответствии с технической документацией. Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм. Снимать и устанавливать режущие инструменты. Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке поверхностей заготовок сложных деталей с точностью</p>	<p>В/03.3: Читать и применять техническую документацию на сложные детали с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам. Выполнять токарную обработку поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей и операций, в соответствии с технической документацией. Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм. Снимать и устанавливать режущие инструменты. Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке поверхностей заготовок сложных деталей с точностью</p>	<p>В/03.3: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) 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. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p>	

	<p>соответствии с технической документацией. Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных токарных станков в соответствии с технической документацией. Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>размеров по 7 - 10 квалитетам на специализированных токарных станках. Проверять исправность и работоспособность специализированных токарных станков. Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию специализированных токарных станков. Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных станках.</p>	<p>Устройство и правила использования специализированных токарных станков. Органы управления специализированных токарных станков. Способы и приемы токарной обработки поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или отдельных операций. Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на специализированных токарных станках. Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм. Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых на специализированных токарных станках. Приемы и правила установки режущих инструментов на специализированных токарных станках. Основные виды брака при токарной обработке поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам, его</p>
--	---	---	---

				<p>причины и способы предупреждения и устранения.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных токарных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных токарных станков.</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных станках.</p>
<p>В/04.3: Нарезание наружной и внутренней однозаходной, треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми</p>	<p>В/04.3: Нарезание наружной и внутренней однозаходной, треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на универсальных станках.</p> <p>Настройка и наладка</p>	<p>В/04.3: Анализ исходных данных для нарезания наружной и внутренней однозаходной, треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками на универсальных станках.</p> <p>Настройка и наладка</p>	<p>В/04.3: Определять визуально дефекты обработанных поверхностей.</p> <p>Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения простых деталей с точностью размеров по 8 - 14 квалитетам.</p> <p>Выполнять измерения деталей контрольно-измерительными</p>	<p>В/04.3: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <p>Система допусков и посадок.</p>

	<p>головками.</p>	<p>универсального станка для наружной и внутренней однозаходной, трапецидальной, резьбы резцами и вихревыми головками. Выполнение технологических операций нарезания наружной и внутренней однозаходной трапецидальной резьбы и трапецидальной резьбы резцами и вихревыми головками в соответствии с технической документацией. Заточка резцовых резцов, контроль качества заточки. Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией. Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,01 мм, в соответствии с технологической документацией. Выбирать вид калибра. Выполнять контроль при помощи калибров. Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения наружных и внутренних однозаходных треугольных, прямоугольных и трапецидальных резьб. Выполнять контроль наружных и внутренних однозаходных треугольных, трапецидальных резьб. Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности. Определять шероховатость обработанных поверхностей.</p>	<p>качества 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 применения простых универсальных приспособлений и вихревых головок. Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования резцовых станков. Приемы и правила применения резцовых резцов на токарных станках. Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Критерии износа режущих инструментов. Устройство и правила использования универсальных токарных станков.</p>
--	-------------------	---	---	---

Последовательность и содержание наладки и наладки универсальных токарных станков для нарезания однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками.

Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,02 мм.

Органы управления универсальными токарными станками.

Способы и приемы нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками.

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке.

Основные виды брака при нарезании наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками, его причины и способы предупреждения и устранения.

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на

			<p>универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках. Геометрические параметры резьбовых резцов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала. Устройство, правила использования и органы управления точильно- шлифовальных станков. Способы, правила и приемы заточки резьбовых резцов. Виды, устройство и области применения контрольно- измерительных приборов для контроля геометрических параметров резьбовых резцов. Способы и приемы контроля геометрических параметров резьбовых резцов. Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных токарных станков. Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p>
--	--	--	--

<p>В/05.3: Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам и сложных деталей - по 12 - 14 квалитетам.</p>	<p>В/05.3: Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам с помощью калибров. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм. Контроль наружных и внутренних однозаходных треугольных, прямоугольных и трапецеидальных резьб в</p>	<p>В/05.3: Определять визуально дефекты обработанных поверхностей. Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения простых деталей с точностью размеров по 8 - 14 квалитетам. Выполнять измерения деталей контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,01 мм, в соответствии с технологической документацией. Выбирать вид калибра. Выполнять контроль при помощи калибров. Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения наружных и внутренних однозаходных треугольных и трапецеидальных резьб. Выполнять контроль наружных и внутренних однозаходных треугольных, прямоугольных и трапецеидальных резьб. Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности. Определять шероховатость обработанных поверхностей.</p>	<p>В/05.3: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) 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. Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы. Виды и области применения контрольно-измерительных приборов. Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей. Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм. Виды и области применения калибров. Устройство калибров и правила их использования.</p>
--	--	---	---

		<p>соответствии с технологической документацией. Контроль шероховатости обработанных поверхностей.</p>	<p>Приемы работы с калибрами. Виды и области применения контрольно-измерительных инструментов для измерения резьб. Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами для измерения наружных и внутренних однозаходных треугольных, прямоугольных и трапецеидальных резьб. Способы определения шероховатости поверхностей. Установленный порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ. Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей. Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности.</p>
--	--	--	--

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования

«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:

На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор АНО ДПО

«Учебный центр Перспектива»

И.Л. Козак

«09» января 2020 г.



**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

программа повышения квалификации по профессии рабочего

Профессия: Токарь

Квалификация: 4 разряд

Код профессии: 19149

г. Челябинск 2020 г.

Содержание

Пояснительная записка	3
Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы	4
Учебный план	17
Календарный учебный график	18
Тематические планы и программы	19
Требования к организационно – педагогическим условиям реализации программы.....	29
Формы аттестации	33
Список литературы	37
Фонды оценочных средств и методические материалы	40

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящая рабочая программа профессионального обучения (далее – Программа) предназначена для повышения квалификации по профессии 19149 «Токарь» лиц, имеющих профессию «Токарь» 3 разряда.

Программа разработана в соответствие с требованиями:

- Федерального закона «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 №273-ФЗ;
- Профессионального стандарта 40.078 Токарь, зарегистрировано в Минюсте России 12 мая 2017 г. N 46703, утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 13 марта 2017 г. N 261н, регистрационный номер 382;
- Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение (утвержден Приказом Минобрнауки России от 02.07.2013 N 513);
- Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения (утвержден Приказом Министерства просвещения РФ от 26.08.2020г. N 438).

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах обеспечения качества и производительности изготовления деталей машин на станках токарной группы.

Категория обучающихся: лица, имеющие 3 разряд по профессии «Токарь» и опыт работы не менее одного года токарем 3-го разряда при наличии профессионального обучения или без требований к опыту практической работы при наличии среднего профессионального образования.

Форма обучения: очная, очно-заочная.

Продолжительность обучения: 160 часов.

Режим занятий: 8 часов в день. Продолжительность учебного часа теоретических и практических занятий составляет один академический час (45 минут).

Выдаваемый документ: свидетельство о профессии «Токарь» 4 разряда.

Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы

Повышения квалификации по профессии «Токарь» 4 разряда

Вид деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Необходимые умения	Необходимые знания
С: Изготовление простых деталей с точностью размеров по 7 - 10 по квалификации сложных деталей - по 8 - 11 квалификации.	С/01.3: Токарная обработка и доводка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей по 7 - 10 квалификации на универсальных токарных станках.	С/01.3: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалификации на универсальных токарных станках. Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалификации. Выполнение технологических операций точения и доводки наружных и внутренних поверхностей простых деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалификации в соответствии с технической документацией. Навика пружин из проволоки диаметром более 15 мм в горячем состоянии и выполнение давилых операций роликами.	С/01.3: Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 7 - 10 квалификации. 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. Выполнять проверку токарных станков на точность в соответствии с выполняемой работой. Производить настройку универсальных токарных станков для обработки поверхностей заготовки с точностью по 7 - 10 квалификациям в соответствии с технологической картой. Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм. Выполнять токарную обработку и доводку поверхностей (включая конические) заготовок простых деталей с точностью размеров по 7	С/01.3: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. Система допусков и посадок, квалификации 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 применения простых универсальных приспособлений для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью по 7 - 10 квалификациям. Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.

	<p>Глубокое сверление и растачивание отверстий специальными инструментами. Заточка сложных токарных режущих инструментов, контроль качества заточки. Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией. Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>- 10 квалитетам на универсальных токарных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом, а также обработка длинных валов и винтов с применением подвижного и неподвижного люнетов. Применять смазочно-охлаждающие жидкости. Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке и доводке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках. Навивать пружины из проволоки диаметром более 15 мм в горячем состоянии. Выполнять давяльные операции роликами (закатку, раскатку, зигование). Выполнять глубокое сверление и растачивание отверстий специальными инструментами. Затачивать сложные токарные режущие инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом. Контролировать геометрические параметры сложных токарных режущих инструментов.</p>	<p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью по 7 - 10 квалитетам. Приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках. Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Критерии износа режущих инструментов. Способы проверки токарных станков на точность, используемые при проверке приспособления и инструменты. Устройство и правила использования универсальных токарных станков. Последовательность и содержание настройки универсальных токарных станков для изготовления деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам. Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм. Органы управления универсальными токарными станками.</p>
--	--	---	--

		<p>Проверять исправность и работоспособность универсальных токарных станков.</p> <p>Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Выполнять эскизы специальной оснастки и инструмента.</p>	<p>Способы и приемы точения наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсальных токарных станках, а также обработки длинных валов и винтов с применением подвижного и неподвижного люнетов.</p> <p>Способы и приемы обработки конусных поверхностей под притирку.</p> <p>Методы выполнения необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей, методы настройки узлов и механизмов станка для их обработки.</p> <p>Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке.</p> <p>Основные виды брака при точении поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитету, его причины и способы предупреждения и устранения.</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках.</p> <p>Способы и приемы навивки пружин</p>
--	--	---	--

			<p>из проволоки диаметром более 15 мм в горячем состоянии.</p> <p>Способы и приемы выполнения давящих операций роликами на токарном станке.</p> <p>Способы и приемы глубокого сверления и растачивания отверстий специальными инструментами.</p> <p>Режущие инструменты для глубокого сверления и растачивания отверстий.</p> <p>Геометрические параметры сложных токарных инструментов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала.</p> <p>Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков.</p> <p>Способы, правила и приемы заточки сложных токарных инструментов.</p> <p>Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров сложных токарных инструментов.</p> <p>Способы и приемы контроля геометрических параметров сложных токарных инструментов.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных токарных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.</p>
--	--	--	---

				<p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p>
<p>С/02.3: Токарная обработка и доводка наружных и внутренних поверхностей заготовок сложных деталей по 8 - 11 квалитетам на универсальных токарных станках.</p>	<p>С/02.3: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на универсальных токарных станках.</p> <p>Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам.</p> <p>Выполнение технологических операций точения и доводки наружных и внутренних поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам в соответствии с технической документацией. Заточка сложных токарных режущих инструментов, контроль качества заточки.</p> <p>Проведение регламентных работ по техническому</p>	<p>С/02.3: Читать и применять техническую документацию на сложные детали с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты.</p> <p>Определять степень износа режущих инструментов.</p> <p>Выполнять проверку токарных станков на точность в соответствии с выполняемой работой.</p> <p>Производить настройку универсальных токарных станков для обработки поверхностей заготовки с точностью по 8 - 11 квалитетам в соответствии с технической картой.</p> <p>Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм.</p> <p>Выполнять токарную обработку и доводку поверхностей (включая конические) заготовок простых</p>	<p>С/02.3: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <p>Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости.</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений для обработки поверхностей заготовок сложных деталей с точностью по 8 - 11 квалитетам.</p> <p>Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений,</p>	

	<p>обслуживанию универсальных станков в соответствии с технической документацией. Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на универсальных токарных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом, а также обработка длинных валов и винтов с применением подвижного и неподвижного люнетов. Применять смазочно-охлаждающие жидкости. Выявлять причины брака. предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке и доводке поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам. Соблюдать требования охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении токарных работ. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках. Зачищать сложные токарные режущие инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом. Контролировать геометрические параметры сложных токарных режущих инструментов. Проверять исправность и работоспособность универсальных токарных станков. Выполнять регламентные работы</p>	<p>необходимых для выполнения работ. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью по 8 - 11 квалитетам. Приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках. Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Выполнять эскизы специальной оснастки и инструмента. Критерии износа режущих инструментов. Способы проверки токарных станков на точность, используемые при проверке приспособления и инструменты. Устройство и правила использования универсальных токарных станков. Последовательность и содержание настройки универсальных токарных станков для изготовления деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам. Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм.</p>
--	--	--	--

			<p>по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>Органы управления универсальными токарными станками. Способы и приемы точения наружных и внутренних поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на универсальных токарных станках, а также обработки длинных валов и винтов с применением подвижного и неподвижного люнетов. Способы и приемы обработки конусных поверхностей под притирку. Методы выполнения необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей, методы настройки узлов и механизмов станка для их обработки. Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке. Основные виды брака при точении поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитету, его причины и способы предупреждения и устранения. Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности. Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на</p>
--	--	--	---	--

универсальных токарных и
точильно-шлифовальных станках.
Геометрические параметры сложных
токарных инструментов в
зависимости от обрабатываемого и
инструментального материала.
Устройство, правила использования
и органы управления точнольно-
шлифовальных станков.
Способы, правила и приемы заточки
сложных токарных инструментов.
Виды, устройство и области
применения контрольно-
измерительных приборов для
контроля геометрических
параметров сложных токарных
инструментов.
Способы и приемы контроля
геометрических параметров
сложных токарных инструментов.
Порядок проверки исправности и
работоспособности универсальных
токарных станков.
Состав и порядок выполнения
регламентных работ по
техническому обслуживанию
универсальных токарных станков.
Состав работ по техническому
обслуживанию технологической
оснастки, размещенной на рабочем
месте токаря.
Требования к планировке и
оснащению рабочего места при
выполнении токарных работ.

<p>С/03.3: Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей.</p>	<p>С/03.3: Анализ исходных данных для нарезания и накатки одно- и двухзаходных наружных и внутренних резьб на универсальных токарных станках. Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания и накатки одно- и двухзаходных наружных и внутренних резьб. Выполнение технологических операций нарезания и накатки одно- и двухзаходных наружных и внутренних резьб в соответствии с технической документацией. Заточка резьбообразующих инструментов, контроль качества заточки. Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией. Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной</p>	<p>С/03.3: Читать и применять техническую документацию на детали с наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьбой. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать специальные и универсальные приспособления и накатные головки. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать резьбовые режущие инструменты. Определять степень износа инструментов для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб. Производить настройку универсальных токарных станков в соответствии с технологической картой для нарезания и накатки наружной и внутренней одно- и двухзаходных резьб. Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм. Выполнять нарезание и накатку наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьбы в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом. Применять смазочно-охлаждающие жидкости. Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании и</p>	<p>С/03.3: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) 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 и правила применения универсальных и специальных приспособлений, используемых для нарезания и накатки наружной и внутренней одно- и двухзаходных резьб. Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования резьбовых</p>
--	---	---	---

	<p>на рабочем месте токаря.</p>	<p>накатывании наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьбы. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках. Задачивать резьбообразующие инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом. Выполнять необходимые расчеты для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб, настраивать узлы и механизмы станка. Проверять исправность и работоспособность универсальных токарных станков. Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. Контролировать геометрические параметры и размеры резьбообразующих инструментов.</p>	<p>инструментов для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб. Приемы и правила установки резьбовых режущих инструментов на токарных станках. Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Критерии износа инструментов для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб. Устройство и правила использования универсальных токарных станков. Последовательность и содержание настройки и наладки универсальных токарных станков для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб. Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм. Органы управления универсальными токарными станками. Способы и приемы нарезания и накатки наружной и внутренней одно- и двухзаходных резьб на универсальных токарных станках. Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке. Основные виды брака при нарезании и накатке наружной и внутренней одно- и двухзаходных резьб, его причины и способы предупреждения и устранения.</p>
--	---------------------------------	---	--

			<p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках.</p> <p>Геометрические параметры резебнообразующих инструментов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала.</p> <p>Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков.</p> <p>Способы, правила и приемы заточки резебнообразующих инструментов.</p> <p>Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров и размеров резебнообразующих инструментов.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных токарных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Требования к планировке и</p>
--	--	--	--

				<p>оснащению рабочего места при выполнении токарных работ. Способы и приемы контроля геометрических параметров и размеров резьбообразующих инструментов.</p>
<p>С/04.3: Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам и сложных с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам.</p>	<p>С/04.3: Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,001 мм. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения простых деталей с точностью квалитетам по 7 - 10 квалитетам с помощью калибров. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 8 - 10</p>	<p>С/04.3: Определять визуально дефекты обработанных поверхностей. Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения простых деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам. Выполнять измерения деталей контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,001 мм, в соответствии с технологической документацией. Выбирать вид калибра. Выполнять контроль при помощи калибров. Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения наружных и внутренних двухзаходных резьб. Выполнять контроль наружных и внутренних двухзаходных резьб. Выбирать способ определения шероховатости обработанной</p>	<p>С/04.3: Виды дефектов обработанных поверхностей. Способы определения дефектов поверхности. Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) 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. Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы. Виды и области применения контрольно-измерительных приборов.</p>	

	<p>кавалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм.</p> <p>Контроль наружных и внутренних двухзаходных резьб в соответствии с технологической документацией.</p> <p>Контроль шероховатости обработанных поверхностей.</p>	<p>поверхности.</p> <p>Определять шероховатость обработанных поверхностей.</p>	<p>Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей.</p> <p>Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,001 мм.</p> <p>Виды и области применения калибров.</p> <p>Устройство калибров и правила их использования.</p> <p>Приемы работы с калибрами.</p> <p>Виды и области применения контрольно-измерительных инструментов для измерения резьб.</p> <p>Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами для измерения наружных и внутренних двухзаходных резьб.</p> <p>Способы определения шероховатости поверхностей.</p> <p>Установленный порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей.</p> <p>Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности.</p>
--	---	--	--

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования

«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:

На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор АНО ДПО

«Учебный центр Перспектива»

И.Л. Козак

«09» января 2020 г.



**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

программа повышения квалификации по профессии рабочего

Профессия: Токарь

Квалификация: 5 разряд

Код профессии: 19149

г. Челябинск 2020 г.

Содержание

Пояснительная записка	3
Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы	4
Учебный план	17
Календарный учебный график	18
Тематические планы и программы	19
Требования к организационно – педагогическим условиям реализации программы.....	30
Формы аттестации	34
Список литературы	38
Фонды оценочных средств и методические материалы	41

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящая рабочая программа профессионального обучения (далее – Программа) предназначена для повышения квалификации по профессии 19149 «Токарь» лиц, имеющих профессию «Токарь» 4 разряда.

Программа разработана в соответствии с требованиями:

- Федерального закона «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 №273-ФЗ;
- Профессионального стандарта 40.078 Токарь, зарегистрировано в Минюсте России 12 мая 2017 г. N 46703, утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 13 марта 2017 г. N 261н, регистрационный номер 382;
- Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение (утвержден Приказом Минобрнауки России от 02.07.2013 N 513);
- Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения (утвержден Приказом Министерства просвещения РФ от 26.08.2020г. N 438).

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах обеспечения качества и производительности изготовления деталей машин на станках токарной группы.

Категория обучающихся: лица, имеющие 4 разряд по профессии «Токарь» и опыт работы не менее двух лет токарем 4-го разряда при наличии профессионального обучения и не менее одного года токарем 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования.

Форма обучения: очная, очно-заочная.

Продолжительность обучения: 160 часов.

Режим занятий: 8 часов в день. Продолжительность учебного часа теоретических и практических занятий составляет один академический час (45 минут).

Выдаваемый документ: свидетельство о профессии «Токарь» 5 разряда.

Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы

Повышения квалификации по профессии «Токарь» 5 разряда

Вид деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Необходимые умения	Необходимые знания
<p>D: Изготовление простых деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам, особо сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам.</p>	<p>D/01.4: Токарная обработка и доводка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам на универсальных станках.</p>	<p>D/01.4: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам на универсальных токарных станках. Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам. Выполнение технологических операций точения и доводки наружных и внутренних поверхностей простых деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам в соответствии с технической документацией. Заточка и доводка сложных токарных режущих инструментов, контроль качества заточки. Проведение регламентных</p>	<p>D/01.4: Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам. Выполнять эскизы специальной оснастки и инструмента. 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. Выполнять проверку универсальных токарных станков на точность в соответствии с выполняемой работой. Производить настройку универсальных токарных станков для обработки поверхностей заготовки с точностью по 5 - 6 квалитетам в соответствии с технологической документацией. Заточка и доводка сложных токарных режущих инструментов, контроль качества заточки. Проведение регламентных</p>	<p>D/01.4: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) 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 применения простых универсальных приспособлений для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью по 5 - 6 квалитетам. Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p>

<p>работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией. Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>Доводку поверхностей (включая конические) заготовок простых деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам на универсальных токарных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом, а также обработка длинных валов и винтов с применением нескольких лонетов. Применять смазочно-охлаждающие жидкости. Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке и доводке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках. Заточивать и доводить сложные токарные режущие инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом. Контролировать геометрические параметры сложных токарных режущих инструментов. Проверять исправность и работоспособность универсальных токарных станков. Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Выполнять техническое</p>	<p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью по 5 - 6 квалитетам. Приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках. Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Критерии износа режущих инструментов. Способы проверки токарных станков на точность, используемые при проверке приспособления и инструменты. Устройство и правила использования универсальных токарных станков. Последовательность и содержание настройки универсальных токарных станков для изготовления деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам. Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,02 мм. Органы управления универсальными токарными станками.</p>
--	---	--

обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.

Способы и приемы точения наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам на универсальных токарных станках, а также обработки длинных валов и винтов с применением нескольких люнетов. Способы и приемы обработки конусных поверхностей под притирку. Методы выполнения необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей, методы настройки узлов и механизмов станка для их обработки. Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке. Основные виды брака при точении поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитету, его причины и способы предупреждения и устранения. Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности. Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках. Геометрические параметры сложных токарных инструментов в зависимости от обрабатываемого и

				<p>инструментального материала.</p> <p>Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков.</p> <p>Способы, правила и приемы заточки и доводки сложных токарных инструментов.</p> <p>Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров сложных токарных инструментов.</p> <p>Способы и приемы контроля геометрических параметров сложных токарных инструментов.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных токарных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p>
--	--	--	--	--

<p>D/02.4: Токарная обработка и доводка наружных и внутренних поверхностей заготовок особо сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсальных станках, включая окончательное нарезание червяков по 8 - 9 степеням точности.</p>	<p>D/02.4: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей особо сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсальных станках. Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки поверхностей заготовок особо сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам. Выполнение технологических операций точения и доводки наружных и внутренних поверхностей особо сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам в соответствии с технической документацией. Окончательная нарезка червяков по 8 - 9 степеням точности. Заточка и доводка сложных токарных режущих инструментов, контроль качества заточки. Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с</p>	<p>D/02.4: Читать и применять техническую документацию на особо сложные детали с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам. Выполнять эскизы специальной оснастки и инструмента. 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. Выполнять проверку токарных станков на точность в соответствии с выполняемой работой. Производить настройку универсальных токарных станков для обработки поверхностей заготовки с точностью по 7 - 10 квалитетам в соответствии с технологической картой. Устанавливать, переустанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,02 мм. Выполнять токарную обработку и доводку поверхностей (включая конические) заготовок особо сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсальных токарных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.</p>	<p>D/02.4: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) 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. Используемая в организации. Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений для обработки поверхностей заготовок особо сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам. Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих</p>
---	---	--	--

	<p>технической документацией. Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости. Выявлять причины брака. предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке и доводке поверхностей заготовок особо сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках. Выполнять окончательную нарезку червяков по 8 - 9 степеням точности. Затачивать и доводить сложные токарные режущие инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом. Контролировать геометрические параметры сложных токарных режущих инструментов. Проверять исправность и работоспособность универсальных токарных станков. Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>инструментов, применяемых для обработки поверхностей заготовок особо сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам. Приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках. Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Критерии износа режущих инструментов. Способы проверки токарных станков на точность, используемые при проверке приспособления и инструменты. Устройство и правила использования универсальных токарных станков. Последовательность и содержание настройки универсальных токарных станков для изготовления деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам. Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,02 мм. Органы управления универсальными токарными станками. Способы и приемы точения наружных и внутренних поверхностей заготовок особо сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсальных токарных станках.</p>
--	---	---	---

Способы и приемы обработки конусных поверхностей под притирку.

Методы выполнения необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей, методы настройки узлов и механизмов станка для их обработки.

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке.

Основные виды брака при точении поверхностей заготовок особо сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10 качеству, его причины и способы предупреждения и устранения.

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках.

Правила и способы нарезки червяков 8 - 9 степени точности.

Геометрические параметры сложных токарных инструментов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала.

Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков.

Способы, правила и приемы заточки

			и доводки сложных токарных инструментов. Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров сложных токарных инструментов. Способы и приемы контроля геометрических параметров сложных токарных инструментов. Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных токарных станков. Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.
			D/03.4: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. Система допусков и посадок, параметры точности, параметры
			D/03.4: Читать и применять техническую документацию на детали с наружной и внутренней многозаходной резьбой. Выполнять необходимые расчеты для нарезания и накатки многозаходных резьб, настраивать узлы и механизмы станка. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать специальные и
		D/03.4: Анализ исходных данных для нарезания и накатки многозаходных наружных и внутренних резьб на универсальных токарных станках. Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания и накатки многозаходных наружных и внутренних	
	D/03.4: Нарезание и накатка наружных и внутренних многозаходных резьб на заготовках деталей.		

	<p>резьб. Выполнение технологических операций нарезания и накатки одно- и двухзаходных наружных и внутренних резьб в соответствии с технической документацией. Заточка резьбообразующих инструментов, контроль качества заточки Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией. Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>универсальные приспособления и накатные головки. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать резьбовые режущие инструменты. Определять степень износа инструментов для нарезания и накатки многозаходных резьб. Производить настройку универсальных токарных станков в соответствии с технологической картой для нарезания и накатки наружной и внутренней многозаходных резьб. Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,02 мм. Выполнять нарезание и накатку наружной и внутренней многозаходных резьб в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом. Применять смазочно-охлаждающие жидкости. Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании и накатывании наружной и внутренней многозаходных резьб. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках. Заточивать резьбообразующие инструменты в соответствии с</p>	<p>широковатости. Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. Виды и содержание технологической документации, используемой в организации. Устройство, назначение и правила применения универсальных и специальных приспособлений, используемых для нарезания и накатки наружной и внутренней многозаходных резьб. Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования резьбовых инструментов для нарезания и накатки многозаходных резьб. Приемы и правила установки резьбовых режущих инструментов на токарных станках. Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Критерии износа инструментов для нарезания и накатки многозаходных резьб.</p>
--	---	---	---

		<p>обрабатываемым материалом. Контролировать геометрические параметры и размеры резьбообразующих инструментов. Проверять исправность и работоспособность универсальных токарных станков. Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>Устройство и правила использования универсальных токарных станков. Последовательность и содержание настройки и наладки универсальных токарных станков для нарезания и накатки многозаходных резьб. Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,02 мм. Органы управления универсальными токарными станками. Способы и приемы нарезания и накатки наружной и внутренней многозаходных резьб на универсальных токарных станках. Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке. Основные виды брака при нарезании и накатке наружной и внутренней многозаходных резьб, его причины и способы предупреждения и устранения. Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности. Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках. Геометрические параметры резьбообразующих инструментов в</p>
--	--	---	---

				<p>зависимости от обрабатываемого и инструментального материала. Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков. Способы, правила и приемы заточки резьбобразующих инструментов. Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров и размеров резьбобразующих инструментов. Способы и приемы контроля геометрических параметров и размеров резьбобразующих инструментов. Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных токарных станков. Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p>
	<p>D/04.4: Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров</p>	<p>D/04.4: Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей. Контроль точности размеров, формы и взаимного</p>	<p>D/04.4: Определять визуально дефекты обработанных поверхностей. Выбирать необходимые контрольно-измерительные</p>	<p>D/04.4: Виды дефектов обработанных поверхностей. Способы определения дефектов поверхности. Основы машиностроительного</p>

	<p>по 5 - 6 квалитетам, а также труднодоступных поверхностей с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам.</p>	<p>расположения поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,001 мм. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения сложных деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам с помощью калибров. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения труднодоступных поверхностей сложной детали с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,001 мм. Контроль наружных и внутренних многозаходных резьб в соответствии с технологической документацией. Контроль шероховатости обработанных поверхностей.</p>	<p>инструменты для измерения простых деталей с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам. Выбирать вид калибра. Выполнять контроль при помощи калибров. Выполнять измерения деталей в труднодоступных местах контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,001 мм, в соответствии с технологической документацией. Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения наружных и внутренних многозаходных резьб. Выполнять контроль наружных и внутренних многозаходных резьб. Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности. Определять шероховатость обработанных поверхностей.</p>	<p>черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) 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. Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы. Виды и области применения калибров. Устройство калибров и правила их использования. Приемы работы с калибрами. Виды и области применения контрольно-измерительных приборов. Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей, включая измерения в труднодоступных местах. Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,001 мм.</p>
--	---	---	--	--

				<p>включая измерения в труднодоступных местах.</p> <p>Виды и области применения контрольно-измерительных инструментов для измерения резьб.</p> <p>Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами для измерения наружных и внутренних многозаходных резьб.</p> <p>Способы определения шероховатости поверхностей.</p> <p>Установленный порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей.</p> <p>Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности.</p>
--	--	--	--	---

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:
На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:
Директор АНО ДПО
«Учебный центр Перспектива»

И.Л. Козак

«09» января 2020 г.



**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

программа профессиональной подготовки по профессии рабочего

Профессия: Токарь

Квалификация: 2 разряд

Код профессии: 19149

г. Челябинск 2020 г.

СОДЕРЖАНИЕ

Пояснительная записка	3
Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы	4
Учебный план	13
Календарный учебный график	14
Тематические планы и программы	15
Требования к организационно – педагогическим условиям реализации программы.....	25
Формы аттестации	30
Список литературы	34
Фонды оценочных средств и методические материалы	37

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящая рабочая программа (далее Программа) предназначена для профессиональной подготовки по профессии 19149 «Токарь» лиц, ранее не имеющих профессию рабочего.

Программа разработана в соответствии с требованиями:

- Федерального закона «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 №273-ФЗ;
- Профессионального стандарта 40.078 Токарь, зарегистрировано в Минюсте России 12 мая 2017 г. N 46703, утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 13 марта 2017 г. N 261н, регистрационный номер 382;
- Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение (утвержден Приказом Минобрнауки России от 02.07.2013 N 513);
- Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения (утвержден Приказом Министерства просвещения РФ от 26.08.2020г. N 438).

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах обеспечения качества и производительности изготовления деталей машин на станках токарной группы.

Категория обучающихся: лица, имеющие общее среднее образование.

Форма обучения: очная, очно-заочная.

Продолжительность обучения: 320 часов.

Режим занятий: 8 часов в день. Продолжительность учебного часа теоретических и практических занятий составляет один академический час (45 минут).

Выдаваемый документ: Свидетельство о профессии «Токарь» 2 разряда.

Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы профессиональной подготовки по профессии «Токарь» 2 разряда

Вид деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Необходимые умения	Необходимые знания
<p>А: Изготовление простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалификации на универсальных токарных станках, а также простых и средней сложности деталей с точностью по 8 - 11 квалификациям на настроенных специализированных станках.</p>	<p>А/01.2: Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалификации на универсальных токарных станках (включая конические поверхности).</p>	<p>А/01.2: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалификации на универсальных токарных станках. Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалификациям. Выполнение технологических операций точения наружных и внутренних поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалификациям в соответствии с документацией. Заочка простых резцов и сверл, контроль качества заточки. Проведение регламентных работ по техническому</p>	<p>А/01.2: Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14 квалификациям. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты. Определять степень износа режущих инструментов. Производить настройку универсальных токарных станков для обработки поверхностей заготовки с точностью по 12 - 14 квалификациям в соответствии с технологической картой. Устанавливать заготовки без выверки и с выверкой по детали. Выполнять токарную обработку поверхностей (включая конические) заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалификациям на универсальных токарных станках в соответствии с требованиями, назначения, правила и условия применения простых универсальных приспособлений, применяемых на универсальных токарных станках. Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Конструкция, назначение,</p>	<p>А/01.2: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. Система допусков и посадок, квалификации 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 применения простых универсальных приспособлений, применяемых на универсальных токарных станках. Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Конструкция, назначение,</p>

<p>обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией. Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>технологической картой и рабочим чертежом. Применять смазочно-охлаждающие жидкости. Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках. Затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом. Контролировать геометрические параметры резцов и сверл. Проверять исправность и работоспособность токарных станков. Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых на универсальных токарных станках. Приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках. Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Критерии износа режущих инструментов. Устройство и правила использования универсальных токарных станков. Последовательность и содержание настройки универсальных токарных станков. Правила и приемы установки заготовок без выверки и с выверкой по детали. Органы управления универсальными токарными станками. Способы и приемы точения наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках. Способы и приемы обработки конусных поверхностей. Методы выполнения необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей, методы настройки узлов и механизмов станка для их обработки. Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке. Основные виды брака при точении поверхностей заготовок простых</p>
--	--	---

деталей с точностью размеров по 12 - 14 качеству, его причины и способы предупреждения и устранения.
Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках.
Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала.
Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков.
Способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл.
Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров резцов и сверл.
Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл.
Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков.
Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.
Состав работ по техническому

				<p>обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p>
<p>A/02.2: Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций. Выполнение технологических операций точения поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей и выполнения отдельных операций. Снятие и установка режущих инструментов. Выявление причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках. Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных токарных</p>	<p>A/02.2: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций. Выполнение технологических операций точения поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей и выполнения отдельных операций. Снятие и установка режущих инструментов. Выявление причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках. Применять средства индивидуальной и коллективной</p>	<p>A/02.2: Читать и применять техническую документацию на простые и средней сложности детали с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам. Выполнять токарную обработку поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей и операций, в соответствии с технической документацией. Устанавливать заготовки без выверки или с грубой выверкой. Снимать и устанавливать режущие инструменты. Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках. Применять средства индивидуальной и коллективной</p>	<p>A/02.2: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) 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. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Устройство и правила использования специализированных токарных станков. Органы управления специализированных токарных станков. Способы и приемы токарной обработки поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11</p>	

	<p>специализированных станков в соответствии с технической документацией</p> <p>Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>защиты при выполнении работ на токарных станках.</p> <p>Проверять исправность и работоспособность специализированных токарных станков.</p> <p>Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию специализированных токарных станков.</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>квалитетам на специализированных станках, наладочных для обработки определенных деталей или отдельных операций.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на специализированных токарных станках.</p> <p>Правила и приемы установки заготовок без выверки или с грубой выверкой.</p> <p>Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых на специализированных токарных станках.</p> <p>Приемы и правила установки режущих инструментов на специализированных токарных станках.</p> <p>Основные виды брака при токарной обработке поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитету, его причины и способы предупреждения и устранения.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных токарных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных токарных станков.</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>
--	---	---	---

				<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных станках.</p>
<p>A/03.2: Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой.</p>	<p>A/03.2: Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых поверхностей заготовок простых деталей на универсальных токарных станках.</p> <p>Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками.</p> <p>Выполнение технологических операций нарезание резьбы метчиками и плашками в соответствии с технической документацией.</p> <p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией.</p> <p>Поддержание требуемого технического состояния</p>	<p>A/03.2: Читать и применять техническую документацию на простые детали с резьбами.</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления.</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки.</p> <p>Определять степень износа режущих инструментов.</p> <p>Производить настройку универсальных токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками с технологической картой.</p> <p>Устанавливать заготовки без выверки и с грубой выверкой.</p> <p>Выполнять нарезание резьбы метчиками и плашками на универсальных токарных станках в соответствии с</p>	<p>A/03.2: Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <p>Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости.</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений, применяемых на универсальных токарных станках.</p> <p>Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок,</p>	

		<p>технологической оснастки (приспособлений, измерительных вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<p>технологической картой и рабочим чертежом. Применять смазочно-охлаждающие жидкости. Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможные брак при нарезании резьбы метчиками и плашками. Проверять исправность и работоспособность универсальных токарных станков. Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках.</p>	<p>инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования метчиков и плашек. Приемы и правила установки метчиков и плашек на токарных станках. Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Критерии износа режущих инструментов. Устройство и правила использования универсальных токарных станков. Последовательность и содержание настройки универсальных токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками. Правила и приемы установки заготовок без выверки и с грубой выверкой. Органы управления универсальными токарными станками. Способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей на универсальных токарных станках. Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке. Основные виды брака при нарезании резьбы метчиками и плашками, его причины и способы предупреждения и устранения. Порядок проверки исправности и</p>
--	--	--	---	---

				<p>работоспособности токарных станков. Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков. Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ. Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности. Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках.</p>
	<p>А/04.2: Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам.</p>	<p>А/04.2: Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм.</p> <p>Контроль простых</p>	<p>А/04.2: Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей. Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты и калибры для измерения простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам. Выполнять измерения деталей контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,01 мм, в соответствии с технологической</p>	<p>А/04.2: Виды дефектов обработанных поверхностей. Способы определения дефектов поверхности. Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости. Обозначение на рабочих чертежах</p>

	<p>крепежных и внутренних наружных резьб соответствию технологической документации.</p> <p>Контроль шероховатости обработанных поверхностей.</p>	<p>документацией.</p> <p>Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения простых крепежных наружных и внутренних резьб.</p> <p>Выполнять контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб.</p> <p>Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности.</p> <p>Определять шероховатость обработанных поверхностей.</p>	<p>допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <p>Виды и области применения контрольно-измерительных приборов.</p> <p>Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей.</p> <p>Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм.</p> <p>Виды и области применения контрольно-измерительных инструментов для измерения резьб.</p> <p>Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами для измерения простых крепежных наружных и внутренних резьб.</p> <p>Способы определения шероховатости поверхностей.</p> <p>Установленный порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей.</p> <p>Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности.</p>
--	--	--	--

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:

На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор АНО ДПО

«Учебный центр Перспектива»

И.Л. Козак

«09» января 2020 г.



УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Профессия: «Токарь»

Квалификация: 2 разряд

Код профессии: 19149

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах обеспечения качества и производительности изготовления деталей машин на станках токарной группы.

Категория обучающихся: лица, имеющие профессию рабочего.

Форма обучения: очно-заочная.

Продолжительность обучения: 160 часов.

Режим занятий: 8 часов в день.

№	Наименование курсов и предметов	Количество часов			Формы контроля
		Всего	Из них:		
			лекции	практические занятия	
1.	Теоретическое обучение	52	28	24	Экзамен
1.1.	Общетехнический курс	12	12	-	-
1.1.1.	Материаловедение	2	2	-	-
1.1.2.	Чтение чертежей	2	2	-	-
1.1.3	Допуски и технические измерения	2	2	-	-
1.1.4	Электротехника	2	2	-	-
1.1.5	Охрана труда	4	4	-	-
1.2.	Специальный курс	40	16	24	Экзамен
1.2.1.	Профессиональное оборудование и специальная технология	40	16	24	-
	Экзамен	2	2	-	Экзамен
2.	Практическое обучение	96	4	92	-
2.1.	Обучение на производстве	96	4	92	-
	Консультация	2	2	-	-
	Квалификационный экзамен	8	4	4	Экзамен
	ИТОГО	160	40	120	

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:

На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор АНО ДПО

«Учебный центр Перспектива»

«09» января 2020 г.



УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Профессия: «Токарь»

Квалификация: 3 разряд

Код профессии: 19149

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах обеспечения качества и производительности изготовления деталей машин на станках токарной группы; повышение квалификации по профессии.

Категория обучающихся: лица, имеющие 2 разряд по профессии рабочего «Токарь» и опыт работы не менее шести месяцев токарем 2-го разряда.

Форма обучения: очно-заочная.

Продолжительность обучения: 160 часов.

Режим занятий: 8 часов в день.

№	Наименование курсов и предметов	Количество часов			Формы контроля
		Всего	Из них:		
			лекции	практические занятия	
1.	Теоретическое обучение	52	28	24	Экзамен
1.1.	Общетеchnический курс	12	12	-	-
1.1.1.	Материаловедение	2	2	-	-
1.1.2.	Чтение чертежей	2	2	-	-
1.1.3.	Допуски и технические измерения	2	2	-	-
1.1.4.	Электротехника	2	2	-	-
1.1.5.	Охрана труда	4	4	-	-
1.2.	Специальный курс	40	16	24	Экзамен
1.2.1.	Профессиональное оборудование и специальная технология	40	16	24	-
	Экзамен	2	2	-	Экзамен
2.	Практическое обучение	96	4	92	-
2.1.	Обучение на производстве	96	4	92	-
	Консультация	2	2	-	-
	Квалификационный экзамен	8	4	4	Экзамен
	ИТОГО	160	40	120	

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:

На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор АНО ДПО

«Учебный центр Перспектива»

И.Л. Козак

«09» января 2020 г.



УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Профессия: «Токарь»

Квалификация: 4 разряд

Код профессии: 19149

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах обеспечения качества и производительности изготовления деталей машин на станках токарной группы; повышение квалификации по профессии.

Категория обучающихся: лица, имеющие 3 разряд по профессии «Токарь» и опыт работы не менее одного года токарем 3-го разряда при наличии профессионального обучения или без требований к опыту практической работы при наличии среднего профессионального образования.

Форма обучения: очно-заочная.

Продолжительность обучения: 160 часов.

Режим занятий: 8 часов в день.

№	Наименование курсов и предметов	Количество часов			Формы контроля
		Всего	Из них:		
			лекции	практические занятия	
1.	Теоретическое обучение	52	28	24	Экзамен
1.1.	Общетехнический курс	12	12	-	-
1.1.1.	Материаловедение	2	2	-	-
1.1.2.	Чтение чертежей	2	2	-	-
1.1.3	Допуски и технические измерения	2	2	-	-
1.1.4	Электротехника	2	2	-	-
1.1.5	Охрана труда	4	4	-	-
1.2.	Специальный курс	40	16	24	Экзамен
1.2.1.	Профессиональное оборудование и специальная технология	40	16	24	-
	Экзамен	2	2	-	Экзамен
2.	Практическое обучение	96	4	92	-
2.1.	Обучение на производстве	96	4	92	-
	Консультация	2	2	-	-
	Квалификационный экзамен	8	4	4	Экзамен
	ИТОГО	160	40	120	

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования

«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:

На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор АНО ДПО

«Учебный центр Перспектива»

И.Л. Козак

«09» января 2020 г.



УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Профессия: «Токарь»

Квалификация: 5 разряд

Код профессии: 19149

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах обеспечения качества и производительности изготовления деталей машин на станках токарной группы; повышение квалификации по профессии.

Категория обучающихся: лица, имеющие 4 разряд по профессии «Токарь» и опыт работы не менее двух лет токарем 4-го разряда при наличии профессионального обучения и не менее одного года токарем 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования.

Форма обучения: очная, очно-заочная.

Продолжительность обучения: 160 часов.

Режим занятий: 8 часов в день.

№	Наименование курсов и предметов	Количество часов			Формы контроля
		Всего	Из них:		
			лекции	практические занятия	
1.	Теоретическое обучение	52	28	24	Экзамен
1.1.	Общетехнический курс	12	12	-	-
1.1.1.	Материаловедение	2	2	-	-
1.1.2.	Чтение чертежей	2	2	-	-
1.1.3.	Допуски и технические измерения	2	2	-	-
1.1.4.	Электротехника	2	2	-	-
1.1.5.	Охрана труда	4	4	-	-
1.2.	Специальный курс	40	16	24	Экзамен
1.2.1.	Профессиональное оборудование и специальная технология	40	16	24	-
	Экзамен	2	2	-	Экзамен
2.	Практическое обучение	96	4	92	-
2.1.	Обучение на производстве	96	4	92	-
	Консультация	2	2	-	-
	Квалификационный экзамен	8	4	4	Экзамен
	ИТОГО	160	40	120	

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:
 На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:
 Директор АНО ДПО
 «Учебный центр Перспектива»

«09» января 2020 г.



УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Профессия: «Токарь»

Квалификация: 2 разряд

Код профессии: 19149

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах обеспечения качества и производительности изготовления деталей машин на станках токарной группы.

Категория обучающихся: лица, имеющие общее среднее образование.

Форма обучения: очно-заочная.

Продолжительность обучения: 320 часов.

Режим занятий: 8 часов в день.

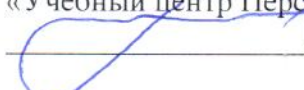
№	Наименование курсов и предметов	Количество часов			Формы контроля
		Всего	Из них:		
			лекции	практич. занятия	
1.	Теоретическое обучение	104	56	48	-
1.1.	Общетехнический курс	24	24	-	-
1.1.1.	Материаловедение	4	4	-	-
1.1.2.	Чтение чертежей	4	4	-	-
1.1.3	Допуски и технические измерения	4	4	-	-
1.1.4	Электротехника	4	4	-	-
1.1.5	Охрана труда	8	8	-	-
1.2.	Специальный курс	80	32	48	Экзамен
1.2.1.	Профессиональное оборудование и специальная технология	80	32	48	-
	Экзамен	2	2	-	Экзамен
2.	Практическое обучение	204	4	200	-
2.1.	Обучение на производстве	204	4	200	-
	Консультация	2	2	-	-
	Квалификационный экзамен	8	4	4	Экзамен
	ИТОГО	320	68	252	

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:
 На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:
 Директор АНО ДПО
 «Учебный центр Перспектива»


 И.Л. Козак
 «09» января 2020 г.



КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК
 Профессиональная подготовка по профессии
«Токарь» 2 разряда

Неделя, день недели Курс, дисциплина	1-я неделя					2-я неделя					3-я неделя					4-я неделя				
	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
Теоретическое обучение																				
Общетехнический курс																				
Материаловедение	4																			
Чтение чертежей	4																			
Допуски и технические измерения		4																		
Электротехника		4																		
Охрана труда			8																	
Специальный курс																				
Профессиональное оборудование и специальная технология				8	8	8	8	8	8	8	8	8	8							
Экзамен														2						
Практическое обучение																				
Обучение на производстве															6	8	8	8	8	8

Неделя, день недели Курс, дисциплина	5-я неделя					6-я неделя					7-я неделя					8-я неделя				
	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
Обучение на производстве	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	6
Консультация																			2	
Итоговый квалификационный экзамен																				8