

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ

«ПОВОЛЖСКИЙ КОЛЛЕДЖ ТЕХНОЛОГИЙ И МЕНЕДЖМЕНТА»
(ГАПОУ СО «ПКТиМ»)

**ПРОГРАММА ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОБУЧЕНИЮ
(ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА РАБОЧИХ)
ПО ПРОФЕССИИ 18809 «СТАНОЧНИК ШИРОКОГО ПРОФИЛЯ»**

Срок обучения: 10 мес. (414ч)

Форма обучения: очная-заочная

Балаково

Программа по профессиональному обучению (профессиональная подготовка рабочих) составлена на основе профессионального стандарта «Станочник широкого профиля», приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 09 июля 2018 года N 462н

Программа по профессиональному обучению (подготовка рабочих) учитывает требования Федерального закона № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», приказа и рекомендации Министерства образования и науки о применении электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ.

РАССМОТРЕНО

На заседании ПЦК ОТМ
Руководитель ПЦК ОТМ
_____/Н.Н. Гаврикова
«_____»_____

ОДОБРЕНО

Зам. директора по УПВД

_____Е. Ю. Баландина
«_____»_____

Организация – разработчик: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Саратовской области «Поволжский колледж технологий и менеджмента».

Разработчики:

Гаврикова Наталья Николаевна, преподаватель государственного автономного профессионального образовательного учреждения Саратовской области «Поволжский колледж технологий и менеджмента».

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ	4
2. ЦЕЛЬ И ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОБУЧЕНИЮ	6
3. УЧЕБНЫЙ ПЛАН	25
4. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК	26
5. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ	27

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ

1.1 **Наименование программы:** программа по профессиональному обучению (профессиональная подготовка рабочих) по профессии 18809 «Станочник широкого профиля»

1.2 **Цель:** Приобретение обучающимися профессиональных навыков по обработке металлических и неметаллических изделий на металлорежущих станках различных типов и видов

1.3 **Назначение программы:** Программа по профессиональному обучению (профессиональная подготовка рабочих) по профессии 18809 «Станочник широкого профиля» предназначена для обучения лиц, имеющих среднее общее образование, получающие впервые профессию рабочего, направлено на удовлетворение образовательных и профессиональных потребностей, получение вида профессиональной деятельности.

Программа по профессиональному обучению (профессиональная подготовка рабочих) разработана на основе профессионального стандарта «Станочник широкого профиля», приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 09 июля 2018 года N 462н

1.4 **Нормативно-правовые основания разработки**

Нормативные документы для разработки программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) составляют:

– Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

– Приказ Минобрнауки России от 01.07.2013 № 499 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам».

– Приказ Минобрнауки России от 23.08.2017 № 816 «Об утверждении Порядка применения организациями, осуществляющими образовательную деятельность, электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ».

– Письмо Минобрнауки России от 25.08.2015 № АК-2453/06 «Об особенностях законодательного и нормативного правового обеспечения в сфере ДПО» (вместе с «Разъяснениями об особенностях законодательного и нормативного правового обеспечения в сфере дополнительного профессионального образования»).

– Письмо Минобрнауки России от 21.04.2015 № ВК-1013/06 «О направлении методических рекомендаций по реализации дополнительных профессиональных программ» (вместе с «Методическими рекомендациями по реализации дополнительных профессиональных программ с использованием дистанционных образовательных технологий, электронного обучения и в сетевой форме».

– Письмо Минобрнауки России от 9 октября 2013 г. № 06-735 (от 8 октября 2013 г. № 06-731) «О дополнительном профессиональном образовании Письмо Минобрнауки России от 30.03.2015 № АК-821/06 «О направлении методических рекомендаций по итоговой аттестации слушателей».

– Письмо Минобрнауки России от 12.03.2015 № АК-608/06 «О направлении методических рекомендаций» (вместе с «Методическими рекомендациями по разработке, порядку выдачи и учету документов о квалификации в сфере дополнительного профессионального образования»).

– Письмо Минобрнауки России от 02.09.2013 № АК-1879/06 «О документах о квалификации»..

– Письмо Минобрнауки России от 9 октября 2013 г. № 06-735 (от 8 октября 2013 г. № 06-731) «О дополнительном профессиональном образовании

– Устав ГАПОУ СО «ПКТиМ»;

– «Методические рекомендации по разработке основных профессиональных программ и дополнительных профессиональных программ с учетом соответствующих профессиональных стандартов»; 22 января 2015 года N ДЛ-1/05вн

1.5 **Сроки обучения:** Нормативный срок освоения программы - 10 мес. (414ч)

1.6 **Формы обучения:** очная-заочная с применением дистанционных образовательных технологий

2. ЦЕЛЬ И ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОБУЧЕНИЮ (ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА РАБОЧИХ)

Цель – овладение вида профессиональной деятельности (для приобретения квалификации), и совершенствование знаний и умений с использованием дистанционной формы обучения.

Характеристика вида профессиональной деятельности, квалификации в соответствии с профессиональным стандартом

Профессиональный стандарт				
ОТФ	ТФ	Трудовые действия:	Необходимые умения	Необходимые знания
Изготовление простых деталей с точностью размеров по 12-14мк квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвигного шпинделя до 100мм	Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12-14мк квалитету	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12-14мк квалитету с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01мм Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения отверстий в простых деталях с точностью размеров по 12-14мк квалитету с помощью контрольно-	Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты и калибры для измерения простых деталей с точностью размеров по 12-14мк квалитету Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения отверстий с точностью размеров по 12-14мк квалитету Выполнять измерения простых деталей контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,01мм, в соответствии с технологической документацией Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для	Виды дефектов обработанных поверхностей Способы определения дефектов поверхности Машиностроительное черчение Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей Метрология Виды и области применения контрольно-измерительных приборов Способы определения точности

		<p>измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01мм</p> <p>Контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб в соответствии с технологической документацией</p> <p>Контроль шероховатости обработанных поверхностей</p>	<p>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>размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей</p> <p>Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01мм</p> <p>Виды и области применения контрольно-измерительных инструментов для измерения резьб</p> <p>Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами для измерения простых деталей с точностью размеров по 9-14му качеству</p> <p>Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами для измерения простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>Способы определения шероховатости поверхностей</p> <p>Порядок получения, хранения и сдачи</p>
--	--	---	--	---

				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
Изготовление простых деталей на токарных, фрезерных, сверлильных станках с точностью размеров по 12-14му качеству и с точностью размеров до 9-11-го качества на шлифовальных станках	Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)	Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству на универсальных токарных станках Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-	Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12-14му качеству 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	Машиностроительное черчение Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) Система допусков и посадок, 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

		<p>14му качеству Выполнение технологических операций точения наружных и внутренних поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству 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 (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря</p>	<p>токарных станков для обработки поверхностей заготовки с точностью по 12-14му качеству 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 12-14му качеству 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 12-14му качеству Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках Затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым</p>	<p>Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений, применяемых на универсальных токарных станках 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 инструментов, применяемых на универсальных токарных станках Приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках Теория резания Критерии износа режущих инструментов Устройство и правила использования универсальных токарных станков Последовательность и содержание настройки</p>
--	--	---	---	--

			<p>материалом</p> <p>Контролировать геометрические параметры резцов и сверл</p> <p>Проверять исправность и работоспособность 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 работы на токарном станке с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности</p>	<p>универсальных токарных станков</p> <p>Правила и приемы установки заготовок без выверки и с выверкой по детали</p> <p>Органы управления универсальными токарными станками</p> <p>Способы и приемы точения наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству 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</p>
--	--	--	---	---

				<p>поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству, его причины и способы предупреждения и устранения</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках</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</p>
--	--	--	--	---

				<p>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 и 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>
Фрезерование простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству на горизонтальн	Анализ исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования поверхностей	Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12-14му качеству Выбирать, подготавливать к	Машиностроительное черчение Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)	

	<p>ых и вертикальных фрезерных станках</p>	<p>заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках Настройка и наладка фрезерного станка (горизонтального и вертикального) для выполнения технологического фрезерования поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству Выполнение технологической операции фрезерования поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству в соответствии с технической документацией Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных</p>	<p>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 горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков в соответствии с технологической картой для обработки поверхностей заготовки с точностью по 12-14му качеству Устанавливать и закреплять заготовки без выверки Выполнять фрезерную обработку на горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом Выявлять причины брака, предупреждать и</p>	<p>Система допусков и посадок, 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 на горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках 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</p>
--	--	---	---	--

		<p>станков в соответствии с технической документацией</p> <p>Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте фрезеровщика</p>	<p>устранять возможный брак при фрезеровании поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству</p> <p>Проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков</p> <p>Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных станков</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика</p> <p>Выполнять фрезерные работы с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках</p>	<p>использования режущих инструментов, применяемых на горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках</p> <p>Приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных станках</p> <p>Теория резания</p> <p>Критерии износа режущих инструментов</p> <p>Устройство и правила использования горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков</p> <p>Последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков</p> <p>Правила и приемы установки и закрепления заготовок без выверки</p> <p>Органы управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными станками</p> <p>Способы и приемы фрезерования поверхностей заготовок простых деталей с</p>
--	--	---	--	--

				<p> точнось размеров по 12- 14му качеству на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках Назначение и свойства смазочно- охлаждающих жидкостей, применяемых при фрезеровании Основные виды брака при фрезеровании поверхностей заготовок простых деталей с точнось размеров по 12- 14му качеству, его причины и способы предупреждения и устранения Порядок проверки исправности и работоспособност и горизонтальных и вертикальных фрезерных станков Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных станков Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика Требования к планировке и </p>
--	--	--	--	---

				<p>оснащению рабочего места при выполнении фрезерных 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 вертикальных и горизонтальных фрезерных станках</p>
<p>Сверление, рассверливание, зенкерование отверстий в простых деталях с точностью размеров по 12-14му качеству на глубину до пяти диаметров</p>	<p>Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для обработки отверстий с точностью размеров по 12-14му качеству в заготовках простых деталей на сверлильных станках</p> <p>Настройка и наладка сверлильных станков для обработки отверстий с точностью размеров по 12-14му качеству заготовок</p>	<p>Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12-14му качеству (чертеж, технологические документы)</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 сверла, зенкеры</p> <p>Определять степень износа режущих инструментов для обработки отверстий</p>	<p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации</p> <p>Машиностроительное черчение</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)</p> <p>Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости</p>	

		<p>простых деталей, а также для центровки деталей</p> <p>Выполнение технологической операции обработки отверстий с точностью размеров по 12-14му качеству в простых деталях и центровки в соответствии с технической документацией</p> <p>Заточка сверл, контроль качества заточки</p> <p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков в соответствии с технической документацией</p> <p>Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте сверловщика</p> <p>Поддержание рабочего места в</p>	<p>деталей с точностью размеров по 12-14му качеству</p> <p>Производить настройку сверлильных станков для обработки отверстий с точностью по 12-14му качеству в заготовках простых деталей в соответствии с технологической картой</p> <p>Устанавливать и закреплять заготовки без выверки и с простой выверкой по детали</p> <p>Выполнять обработку отверстий с точностью размеров по 12-14му качеству в заготовках простых деталей и центровку 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 обработке отверстий с точностью размеров по 12-14му качеству в заготовках простых деталей</p> <p>Выполнять работы на сверлильном станке с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности</p>	<p>поверхностей</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения</p> <p>простых универсальных приспособлений, применяемых на сверлильных станках</p> <p>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 на сверлильных станках</p> <p>Приемы и правила установки режущих инструментов на сверлильных станках</p> <p>Теория резания</p> <p>Критерии износа режущих инструментов для обработки отверстий деталей с точностью размеров по 12-14му качеству</p> <p>Устройство и</p>
--	--	--	---	---

		<p>состоянии, соответствующем требованиям охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилам организации рабочего места сверловщика</p>	<p>Затачивать сверла в соответствии с обрабатываемым материалом Контролировать геометрические параметры сверл Проверять исправность и работоспособность сверлильных станков Проводить ежесменное техническое обслуживание сверлильных станков и уборку рабочего места Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика Поддерживать рабочее место в состоянии, соответствующем требованиям охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилам организации рабочего места сверловщика Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании станка и рабочего места сверловщика</p>	<p>правила использования сверлильных станков Последовательность и содержание настройки сверлильных станков Правила и приемы установки и закрепления заготовок без выверки и с простой выверкой по детали Органы управления сверлильными станками Способы и приемы центровки и обработки отверстий с точностью размеров по 12-14му качеству в простых деталях Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при обработке отверстий Основные виды брака при обработке отверстий с точностью размеров по 12-14му качеству в простых деталях, его причины и способы предупреждения и устранения Виды и правила применения средств индивидуальной и</p>
--	--	--	--	---

				<p>коллективной защиты при выполнении работ на сверлильных и заточных станках</p> <p>Геометрические параметры сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала</p> <p>Устройство, правила использования и органы управления заточных станков</p> <p>Способы, правила и приемы заточки сверл</p> <p>Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров сверл</p> <p>Способы и приемы контроля геометрических параметров сверл</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности и сверлильных станков</p> <p>Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на</p>
--	--	--	--	---

				<p>рабочем месте сверловщика</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении сверлильных работ</p> <p>Правила хранения инструментов и технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении сверлильных работ</p>
Шлифование поверхностей простых деталей с точностью размеров до 9-11-го качества	<p>Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров по 9-11му качеству на шлифовальных станках</p> <p>Настройка и наладка шлифовальных станков для шлифования поверхностей простых деталей с точностью</p>	<p>Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 9-11му качеству (чертеж, технологические документы)</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров по 9-11му качеству на шлифовальных станках</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на</p>	<p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации</p> <p>Машиностроительное черчение</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)</p> <p>Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения</p>	

		<p>размеров по 9-11му качеству Выполнение технологической операции шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров по 9-11му качеству в соответствии с технической документацией Правка шлифовальных кругов Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию шлифовальных станков в соответствии с технической документацией Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте шлифовщика Поддержание рабочего места в состоянии, соответствующем требованиям</p>	<p>станок и использовать шлифовальные круги Определять степень износа шлифовальных кругов для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров по 9-11му качеству Производить настройку шлифовальных станков для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров по 9-11му качеству в соответствии с технологической картой Устанавливать и закреплять шлифовальные круги Устанавливать и закреплять заготовки с грубой выверкой или без выверки Выполнять шлифование поверхностей простых деталей с точностью размеров по 9-11му качеству в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом Применять смазочно-охлаждающие жидкости Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании поверхностей</p>	<p>поверхностей, шероховатости поверхностей Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шлифовальных станках для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров по 9-11му качеству Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на шлифовальных станках Приемы и правила установки шлифовальных кругов на шлифовальных станках Теория резания Критерии износа шлифовальных</p>
--	--	---	--	---

		<p>охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилам организации рабочего места шлифовщика</p>	<p>простых деталей с точностью размеров по 9-11му качеству Выполнять работы на шлифовальном станке с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемой деталью Контролировать качество правки Проверять исправность и работоспособность шлифовальных станков Проводить ежесменное техническое обслуживание шлифовальных станков и уборку рабочего места Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика Поддерживать рабочее место в состоянии, соответствующем требованиям охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилам организации рабочего места шлифовщика Применять средства индивидуальной и коллективной</p>	<p>кругов для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров по 9-11му качеству на шлифовальных станках Последовательность и содержание настройки шлифовальных станков для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров по 9-11му качеству Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов Правила и приемы установки и закрепления заготовок с грубой выверкой или без выверки Способы и приемы шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров по 9-11му качеству Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при шлифовании Основные виды брака при шлифовании поверхностей простых деталей с точностью размеров по 9-</p>
--	--	--	--	--

			<p>защиты при выполнении работ на шлифовальных станках и обслуживании станка и рабочего места шлифовщика</p>	<p>11му качеству, его причины и способы предупреждения и устранения Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на шлифовальных станках Устройство, правила использования и органы управления шлифовальных станков Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на шлифовальных станках Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов Порядок проверки исправности и работоспособности и шлифовальных станков Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шлифовальных</p>
--	--	--	--	---

				<p>станков</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шлифовальных работ</p> <p>Правила хранения инструментов и технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении шлифовальных работ</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при обслуживании станка и рабочего места шлифовщика</p>
--	--	--	--	--

3. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

по профессиональному обучению (профессиональная подготовка рабочих) по профессии 18809 «Станочник широкого профиля» на основе профессионального стандарта «Станочник широкого профиля», приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 09 июля 2018 года N 462н

Цель: Обработка металлических и неметаллических изделий на металлорежущих станках различных типов и видов

Категория слушателей: лица, получающие впервые профессию рабочего

Срок обучения: 10 месяца (348 час.всего/аудит +сам.66 час.) Итого 414 часов.

Группа: 342/к

№ п/п	Наименование курсов, дисциплин	Учебная нагрузка	Количество аудиторных часов						Промежуточная аттестация		
			Самостоятельная работа	Всего	Лекции	Практические занятия	1 сем.	2 сем.	Экзамен	дифзачет	Контрольная работа
I	Теоретическое обучение	266	66	200	72	128					
1.	Техническое черчение	34	10	24	2	22	24			1	
2.	Контроль качества обработки поверхностей деталей	32	8	24	8	16	24			1	
3.	Технология конструкционных материалов	24	6	18	8	10	18			1	
4.	Технологическое оборудование	24	6	18	8	10		18		2	
5.	Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса	98	18	80	36	44	30	50		2	1
6.	Основы материаловедения	54	18	36	10	26		36		2 перезачет	
II	Практическое обучение										
1.	Практическое обучение	144		144			36	108		2	1
	Итоговая аттестация	4		4				4	Квалификационный экзамен		
Итого часов:		414	66	348			132	216			

5. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОБУЧЕНИЮ (ПОДГОТОВКА РАБОЧИХ)

5.1. Требования к квалификации педагогических кадров:

Реализация программы по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) обеспечивается педагогическими работниками Колледжа, а так же лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданского правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует данной области профессиональной деятельности, имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в профессиональном стандарте «Педагог профессионального обучения, профессионального образования и дополнительного профессионального образования», утвержденном приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 сентября 2015г. №608н.

5.2. Требования к материально-техническим условиям реализации программы

Реализация программы по профессиональному обучению (подготовка рабочих) требует наличия учебных кабинетов и мастерских:

— Кабинет «Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках» оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения:

- посадочные места по количеству слушателей; - рабочее место преподавателя; - комплект учебно-наглядных пособий; - комплект учебно-методической документации по дисциплине; - плакат по технике безопасности; - средства пожаротушения. - компьютеры с лицензионным программным обеспечением, по количеству слушателей; - интерактивная доска; - сканер; - принтер; - локальная вычислительная сеть

- Кабинет «Техническое черчение», оснащенный оборудованием:

- индивидуальные чертежные столы, комплекты чертежных инструментов (готовальня, линейки, транспортир, карандаши, ластик, инструмент для заточки карандаша); рабочее место преподавателя, оснащенное ПК, образцы чертежей по курсу машиностроительного и технического черчения; объемные модели геометрических фигур и тел, демонстрационная доска,

Кабинет «Основы материаловедения», оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: индивидуальные рабочие места для обучающихся, рабочее место преподавателя, классная доска, интерактивная доска, оргтехника, персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением.

- Кабинет «Контроль качества обработки поверхностей деталей», оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: индивидуальные рабочие места для обучающихся, рабочее место преподавателя, классная доска, интерактивная доска, оргтехника, персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением.

- Кабинет «Технологическое оборудование» оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: индивидуальные рабочие места для обучающихся, рабочее место преподавателя, классная доска, интерактивная доска, оргтехника, персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением.

- Кабинет технологии металлообработки и работы в металлообрабатывающих цехах, оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: индивидуальные рабочие места для обучающихся, рабочее место преподавателя, классная доска, интерактивная доска, оргтехника, персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением.

Оборудование мастерских и рабочих мест:

1. Мастерская: «Слесарная»

Рабочие места по количеству обучающихся;

Оборудование для выполнения слесарно-сборочных работ:

верстак, оборудованный слесарными тисками;

поворотная плита;

монтажно-сборочный стол;

стол с ручным прессом;

комплект инструмента для выполнения слесарных, механосборочных, ремонтных работ;

устройства для расположения рабочих, контрольно-измерительных инструментов, технологической документации;

инструмент индивидуального пользования - ключ-рукоятка для регулирования высоты тисков по росту, линейка измерительная металлическая, чертилка, циркуль разметочный, кернер, линейка поверочная лекальная, угольник поверочный слесарный плоский, штангенциркуль ШЦ-1, зубило слесарное, крейцмейсель слесарный, молоток слесарный стальной массой 400-500 г, напильники разные с насечкой № 1 и №2, щетка-сметка;

устройства для расположения рабочих контрольно-измерительных инструментов и документации-пристаночная тумбочка с отделениями для различного инструмента, стойки с зажимами для рабочих чертежей и учебно-технической документации, полочки, планшеты, готовальни, футляры для расположения контрольно-измерительных инструментов, переносные ящики с наборами нормативного инструмента и др.

2. Мастерская «Механическая»

станки:

- универсальный токарный станок 16Б16П1-1М;
- универсальный фрезерный станок 6Р81Ш;
- станок сверлильный 2М63;
- шлифовальные: кругло-шлифовальный 3Б151,
- ленточно-пильный станок 281 SXIevo
- заточные;
- наборы режущих инструментов: резцы токарные, фрезы, свела, зенкеры, метчики, плашки, развертки и приспособления: вороток, плашкодержатель, сверлильный патрон;
- комплект измерительных инструментов;
- наборы слесарного инструмента;
- заготовки;
- комплекты средств индивидуальной защиты;
- техническая и технологическая документация.

5.3. Требования к информационным и учебно-методическим условиям программы

5.3.1. Основные источники:

1. Багдасарова Т.А. Выполнение работ по профессии "Токарь". Пособие по учебной практике ОИЦ «Академия», 2020.
2. Чемборисов Н.А. Резание материалов, режущий инструмент. Часть 1, 2. Учебник для СПО Научная школа: Московский государственный технологический университет «Станкин» (г. Москва), Страниц: 246 Год: 2019 / Гриф УМО СПО

6.3.2. Электронные издания (электронные ресурсы)

<http://www.stankoinform.ru/>- Станки, современные технологии и инструмент для металлообработки

<http://lib-bkm.ru/index/0-82> - Библиотека машиностроителя

6.3.4. Дополнительные источники

Учебники и учебные пособия:

1. Вереина Л.И., Краснов М.М. Устройство металлорежущих станков ОИЦ «Академия» 2019
2. Черепяхин А. А., Клепиков В. В., Кузнецов В. А., Солдатов В. Ф. Технологические процессы в машиностроении. Учебник для СПО Научная школа: Московский политехнический университет (г. Москва). Год: 2020 / Гриф УМО СПО

Отечественные журналы:

1. «Технология машиностроения»
2. «Машиностроитель»
3. «Инструмент. Технология. Оборудование»
4. «Информационные технологии»

http://www.ic-tm.ru/info/tekhnologiya_mashinostroeniya

<http://www.mashin.ru/zhurnalid/?id=58358>

Профессиональные информационные системы CAD CAM/CAPP.

5.4 Формы аттестации

Учебным планом предусмотрены следующие виды аттестации:

Промежуточная аттестация обучающихся по дисциплине осуществляется в рамках завершения изучения дисциплины и позволяет определить качество усвоения изученного материала. Промежуточная аттестация осуществляется в конце семестра в период семестровых экзаменационных сессий и завершает изучение как отдельной дисциплины, так и ее раздела (разделов).

Текущий контроль проводится в течение всего обучения по итогам выполнения контрольных работ, участия в семинарских и практических занятиях, участия в бланковом и (или) компьютерном тестировании, подготовке докладов, рефератов, эссе и т.д. Текущий контроль осуществляется по всем предметам учебного плана.

Для успешного освоения программы профессионального обучения каждый обучающийся обеспечивается учебно-методическими материалами.

Контроль знаний слушателей осуществляется в ходе учебного процесса и предполагает текущий, промежуточный и итоговый контроль. Оценка знаний проводится по балльной системе (от 2 до 5).

Формой итоговой аттестации является квалификационный экзамен

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений

В соответствии с Федеральным законом "Об образовании в Российской Федерации" освоение дополнительных профессиональных программ завершается итоговой аттестацией обучающихся в форме, определяемой организацией самостоятельно. Таким образом, для дополнительной профессиональной программы профессиональной подготовки законом не предусматривается никаких ограничений на разработку содержания и организации квалификационных экзаменов.

Формы и условия проведения аттестации доводятся до сведения обучающихся в начале обучения.

Для реализации программы учебным планом предусмотрено создание оценочных материалов. Оценочные материалы включают: контрольные вопросы и задания к зачетам; контрольные вопросы и задания к экзаменам, а так же иные формы контроля, позволяющие оценивать уровни образовательных достижений и степень форсированности компетенций. Состав и содержание оценочных материалов по всем дисциплинам учебного плана содержатся в рабочих программах дисциплин.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИН/МОДУЛЕЙ

ПРОГРАММЫ ПРАКТИК

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

(косы по всем дисциплинам, ПМ, практикам

Кос по квалификационному экзамену)