

1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ

1.1 Общие положения

Программа профессиональной подготовки разработана автономной некоммерческой организацией дополнительного профессионального образования Удмуртской Республики «Центр опережающей профессиональной подготовки Удмуртской Республики» и бюджетным профессиональным образовательным учреждением Удмуртской Республики «Можгинский агропромышленный колледж имени Г.Г.Оревкова».

Настоящая программа определяет объем и содержание обучения по профессии рабочего, планируемые результаты освоения программы, условия образовательной деятельности.

1.1.1 Нормативные правовые основания разработки программы

Нормативные правовые основания для разработки основной программы профессионального обучения «Программа профессиональной подготовки по профессии рабочего 19149 Токарь», (далее – программа) составляют:

Федеральный закон от 29.12.2012 N 273-ФЗ (ред. от 25.12.2023) "Об образовании в Российской Федерации" (с изм. и доп., вступ. в силу с 01.01.2024);

Приказ Минпросвещения России от 26.08.2020 N 438 "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения" (Зарегистрировано в Минюсте России 11.09.2020 N 59784);

Приказ Минпросвещения России от 14.07.2023 N 534 "Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение" (Зарегистрировано в Минюсте России 14.08.2023 N 74776);

Приказ Минтруда России от 02 июня 2021 г. №364н «Об утверждении профессионального стандарта "Токарь"»;

Постановление Госстандарта РФ от 26.12.1994 N 367 (ред. от 19.06.2012) «О принятии и введении в действие Общероссийского классификатора

профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94>(вместе с "ОК 016-94. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов") (дата введения 01.01.1996);

"Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих";

Приказ Минтруда России от 12.04.2013 N 148н "Об утверждении уровней квалификации в целях разработки проектов профессиональных стандартов" (Зарегистрировано в Минюсте России 27.05.2013 N 28534);

Приказ Минтруда России от 29.09.2014 N 667н (ред. от 09.03.2017) "О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)" (Зарегистрировано в Минюсте России 19.11.2014 N 34779);

Приказ Министерства образования и науки РФ от 9 декабря 2016г. N 1544 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением»;

Порядок организации и осуществления образовательной деятельности при сетевой форме реализации образовательных программ, утвержденный Приказом Министерства науки и высшего образования Российской Федерации и Министерства просвещения Российской Федерации от 05.08.2020г. № 882/391.

Программа профессиональной подготовки разрабатывалась на основе установленных квалификационных требований (профессиональных стандартов).

1.1.2 Перечень сокращений, используемых в программе

ВПД – вид профессиональной деятельности;

ВД – вид деятельности;

ПК – профессиональные компетенции;

ПС – профессиональный стандарт;

ОТФ – обобщенная трудовая функция;

ТФ – трудовая функция;

ТД – трудовое действие;

ПрО-практический опыт;

З – знания;

У – умения;

ИА – итоговая аттестация;

КЭ – квалификационный экзамен.

ДОТ – дистанционные образовательные технологии;

1.1.3 Требования к слушателям

а) категория слушателей: лица, ранее не имевшие профессии рабочего или должности служащего.

б) требования к уровню обучения/образования: отсутствуют.

1.1.4 Особенности адаптации образовательной программы для лиц с ограниченными возможностями здоровья

Разработка адаптированной основной программы профессионального обучения для лиц с ОВЗ и/или инвалидностью или обновление уже существующей программы обучения определяются индивидуальной программой реабилитации инвалида (при наличии), рекомендациями заключения ПМПК (при наличии) и осуществляются по заявлению слушателя (законного представителя).

1.1.5 Форма обучения: очная.

1.1.6 Трудоемкость освоения: 144 академических часа, включая все виды контактной и самостоятельной работы слушателя.

1.1.7 Период освоения: 24 календарных дня.

1.1.8 Форма документа, выдаваемого по результатам освоения программы:

Лицам, успешно освоившим программу профессиональной подготовки и успешно прошедшим итоговую аттестацию, выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.

1.2 Цель освоения и характеристика новой квалификации

1.2.1 Цель освоения

Целью настоящей программы профессиональной подготовки является создание условий для реализации курса, направленного на формирование у слушателя профессиональных компетенций, необходимых для выполнения нового вида профессиональной деятельности и приобретения новой квалификации по профессии рабочего «Токарь».

1.2.2 Квалификационная характеристика программы профессионального обучения

Область профессиональной деятельности: 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

Вид профессиональной деятельности: Выполнение токарных работ на универсальных токарных станках.

Обобщенная трудовая функция, подлежащая освоению: Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12-14-му качеству.

Уровень квалификации в соответствии с профессиональным стандартом: 2.

1.3 Планируемые результаты обучения

Результатами освоения программы профессиональной подготовки являются приобретение слушателями знаний, умений, навыков и формирование компетенций, необходимых для выполнения трудовых/служебных функций нового вида профессиональной деятельности в рамках полученной квалификации.

Таблица 1 – Сопоставление описания квалификации в профессиональном стандарте с требованиями к результатам подготовки по программе профессиональной подготовки/повышения квалификации/переподготовки

Вид деятельности	Код и наименование компетенций	Код и наименование трудовой функции
ВД 1. Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12-14-му качеству	ПК1.1 Выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству	А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству
	ПК1.2 Выполнять токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству	А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству
	ПК1.3 Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб	А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Таблица 2 – Планируемые результаты обучения

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
ВД 1. Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12-14-му качеству	ПК 1.1 Выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству	З 1.1.1 Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы	У 1.1.1 Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10-14-му качеству	ПрО 1.1.1 Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству
		З 1.1.2 Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы	У 1.1.2 Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления	ПрО 1.1.2 Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству
		З 1.1.3 Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости	У 1.1.3 Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты	ПрО 1.1.3 Выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству
		З 1.1.4 Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей	У 1.1.4 Определять степень износа режущих инструментов	ПрО 1.1.4 Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
		З 1.1.5 Виды и содержание технологической документации, используемой в организации	У 1.1.5 Производить настройку токарных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 10-14-му качеству	ПрО 1.1.5 Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
		З 1.1.6 Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках	У 1.1.6 Устанавливать заготовки без выверки	
		З 1.1.7 Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ	У 1.1.7 Выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству	

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
	З 1.1.8 Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов		У 1.1.8 Применять смазочно-охлаждающие жидкости	
	З 1.1.9 Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках		У 1.1.9 Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству	
	З 1.1.10 Приемы и правила установки режущих инструментов		У 1.1.10 Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ	
	З 1.1.11 Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы		У 1.1.11 Заточивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом	
	З 1.1.12 Критерии износа режущих инструментов		У 1.1.12 Контролировать геометрические параметры резцов и сверл	
	З 1.1.13 Устройство и правила эксплуатации токарных станков		У 1.1.13 Проверять исправность и работоспособность токарных станков	
	З 1.1.14 Последовательность и содержание настройки токарных станков		У 1.1.14 Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков	
	З 1.1.15 Правила и приемы установки заготовок без выверки		У 1.1.15 Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря	
	З 1.1.16 Органы управления универсальными токарными станками			
	З 1.1.17 Способы и приемы точения заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству			

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		З 1.1.18 Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей		
		З 1.1.19 Основные виды дефектов деталей при токарной обработке при точении заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения		
		З 1.1.20 Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности		
		З 1.1.21 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках		
		З 1.1.22 Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала		
		З 1.1.23 Устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими		
		З 1.1.24 Способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл		
		З 1.1.25 Виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл		
		З 1.1.26 Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл		
		З 1.1.27 Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков		

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		З 1.1.28 Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков		
		З 1.1.29 Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря		
		З 1.1.30 Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ		
ПК 1.2 Выполнять токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству		З 1.2.1 – З 1.2.16 те же, что З 1.1.1 – З 1.1.16	У 1.2.1 Читать и применять техническую документацию на детали средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству	ПрО 1.2.1 Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству
		З 1.2.17 Способы и приемы точения заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству	У 1.2.2 – У 1.2.4 те же, что У 1.1.2 – У 1.1.4	ПрО 1.2.2 Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству
		З 1.2.18 то же что З 1.1.18	У 1.2.5 Производить настройку токарных станков для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству	ПрО 1.2.3 Выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству
		З 1.2.19 Основные виды дефектов деталей при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения	У 1.2.6 то же, что У 1.1.6	ПрО 1.2.4 – ПрО 1.2.5 тот же, что ПрО 1.1.4 - ПрО 1.1.5
		З 1.2.20 – З 1.2.30 те же, что З 1.1.20 – З 1.1.30	У 1.2.7 Выполнять токарную обработку заготовок (за исключением конических) деталей	

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
			средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству	
			У 1.2.8 то же, что У 1.1.8	
			У 1.2.9 Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству	
			У 1.2.10 – У 1.2.15 те же, что У 1.1.10-У 1.1.15	
ПК 1.3 Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб	З 1.3.1 Виды дефектов обработанных поверхностей	У 1.3.1 Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10-14-му качеству и детали средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству	ПрО 1.3.1 Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей	
	З 1.3.2 Приемы визуального определения дефектов поверхности	У 1.3.2 Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей	ПрО 1.3.2 Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству	
	З 1.3.3 – З 1.3.6 те же, что З 1.1.1 – З 1.1.4	У 1.3.3 Выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству	ПрО 1.3.3 Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству	
	З 1.3.7 Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы	У 1.3.4 Выбирать средства контроля деталей средней сложности с точностью размеров	ПрО 1.3.4 Контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб	

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
			по 12-14-му качеству	
	З 1.3.8 Способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству		У 1.3.5 Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству	ПрО 1.3.5 Контроль шероховатости обработанных поверхностей
	З 1.3.9 Способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству		У 1.3.6 Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству	
	З 1.3.10 Виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству		У 1.3.7 Выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб	
	З 1.3.11 Виды и области применения средств контроля резьб		У 1.3.8 Выполнять контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб	
	З 1.3.12 Приемы работы со средствами контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб		У 1.3.9 Выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности	
	З 1.3.13 Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей		У 1.3.10 Определять шероховатость обработанных поверхностей	
	З 1.3.14 Способы контроля параметров шероховатости обработанной поверхности			
	З 1.3.15 Порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ			