

Министерство образования и науки Удмуртской Республики  
**Автономная некоммерческая организация  
дополнительного профессионального образования  
«Центр опережающей профессиональной подготовки  
Удмуртской Республики»**

УТВЕРЖДЕНО  
Педагогическим советом  
АНО ДПО «ЦОПП УР»  
(протокол  
от «26» февраля 2024 г. №1)

УТВЕРЖДАЮ  
Директор АНО ДПО «ЦОПП УР»

\_\_\_\_\_ Е.А. Емельянова  
«26» февраля 2024г.

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ  
ПО ПРОГРАММЕ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ  
РАБОЧЕГО/ДОЛЖНОСТИ СЛУЖАЩЕГО**

***Программа профессиональной подготовки по профессии рабочего 19149  
Токарь***

Вид профессиональной деятельности: Выполнение токарных работ на  
универсальных токарных станках

Квалификация: Токарь 2-го разряда

Профессиональный стандарт «Токарь», рег. №382, утв. приказом Минтруда  
России от 02 июня 2021 г. №364н

г. Ижевск, 2024 год

**Разработчики (составители):**

1. Шутиков Николай Германович, мастер производственного обучения, БПОУ  
УР «Можгинский агропромышленный колледж имени Г.Г.Оревкова»

**СОГЛАСОВАНО**

на заседании методического совета по экспертизе  
образовательных программ  
АНО ДПО «ЦОПП УР»

Протокол №2 от «22» февраля 2024 г.

Программа согласована: АО «Свет»

Генеральный директор

\_\_\_\_\_ Крюков А.С.

«\_» \_\_\_\_\_ 2024г.

**СОДЕРЖАНИЕ**

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ.....	4
1.1 Общие положения .....	4
1.2 Цель освоения и характеристика новой квалификации .....	7
1.3 Планируемые результаты обучения.....	8
1.4 Учебно-тематический план .....	15
1.5 Календарный учебный график.....	17
1.6 Рабочие программы дисциплин (модулей, разделов) .....	20
1.7 Организационно-педагогические условия.....	29
1.8 Формы аттестации.....	34
2 ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ.....	36
2.1 Текущий контроль.....	36
2.2 Промежуточная аттестация.....	37
2.3 Итоговая аттестация.....	39

# **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: все категории граждан, соответствующие условиям федерального проекта «Содействие занятости» национального проекта «Демография», и не имеющие 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:** 36 календарных (рабочих) 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			

## 1.4 Учебно-тематический план

Таблица 3 – Учебно-тематический план

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	Трудоемкость, ак. час					Формы аттестации
	Итого	Виды занятий, в т.ч.			СР <sup>1</sup>	
		Л <sup>2</sup>	ПЗ <sup>3</sup> , ЛР <sup>4</sup>	К <sup>5</sup>		
<b>Модуль 1. Актуальные требования рынка труда</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	-	-	-	<b>Зачет</b>
Тема 1.1 Актуальные требования рынка труда	4	4	-	-	-	устный опрос
<b>Промежуточная аттестация</b>	-	-	-	-	-	зачет
<b>Модуль 2. Основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках</b>	<b>33</b>	<b>14</b>	<b>18</b>	-	-	<b>Диф. зачет</b>
Тема 2.1 Материаловедение	10	4	6	-	-	устный опрос, оценка результ. выполн. практич. заданий
Тема 2.2 Чтение чертежей	10	4	6	-	-	устный опрос, оценка результ. выполн. практич. заданий
Тема 2.3 Технические измерения	10	4	6	-	-	устный опрос, оценка результ. выполн. практич. заданий
Тема 2.4 Охрана труда	2	2	-	-	-	устный опрос
<b>Промежуточная аттестация</b>	<b>1</b>	-	-	-	-	<b>Диф. зачет</b>
<b>Модуль 3. Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов</b>	<b>61</b>	<b>16</b>	<b>45</b>	-	-	<b>Диф. зачет</b>
Тема 3.1 Общие основы технологии токарной обработки	4	4	-	-	-	устный опрос
Тема 3.2 Технология обработки наружных поверхностей	9	2	7	-	-	устный опрос, оценка результ. выполн. практич. заданий
Тема 3.3 Технология обработки отверстия	9	2	7	-	-	устный опрос, оценка результ. выполн. практич. заданий
Тема 3.4 Технология нарезания резьбы	10	2	8	-	-	устный опрос, оценка результ. выполн. практич. заданий

<sup>1</sup> СР – самостоятельная работа.

<sup>2</sup> Л – занятия лекционного типа: лекции, интерактивные лекции, онлайн-лекции, видео-лекции, слайд-лекции, учебный контент и др.

<sup>3</sup> ПЗ – занятия практического типа, проводятся исключительно в очной форме для профессий рабочих.

<sup>4</sup> ЛР – лабораторные работы с использованием лабораторного оборудования, проводятся исключительно в очной форме для профессий рабочих

<sup>5</sup> К – консультации (групповые или индивидуальные).

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	Трудоемкость, ак. час					Формы аттестации
	Итого	Виды занятий, в т.ч.			СР <sup>1</sup>	
		Л <sup>2</sup>	ПЗ <sup>3</sup> , ЛР <sup>4</sup>	К <sup>5</sup>		
Тема 3.5 Технология обработки конических поверхностей	6	2	4	-	-	устный опрос, оценка результ. выполн. практич. заданий
Тема 3.6 Технология обработки фасонных поверхностей	6	-	6	-	-	устный опрос, оценка результ. выполн. практич. заданий
Тема 3.7 Технология отделочных работ	6	-	6	-	-	устный опрос, оценка результ. выполн. практич. заданий
Тема 3.8 Технологический процесс производства	11	4	7	-	-	устный опрос, оценка результ. выполн. практич. заданий
<b>Промежуточная аттестация</b>	-	-	-	-	-	<b>Диф.зачет</b>
<b>Практика</b>	<b>40</b>	-	<b>40</b>	-	-	<b>Диф.зачет</b>
<b>Промежуточная аттестация</b>	-	-	-	-	-	<b>Диф.зачет</b>
<b>Итоговая аттестация (КЭ)</b>	<b>6</b>	-	-	-	-	<b>КЭ</b>
<b>Всего ак. часов</b>	<b>144</b>	<b>34</b>	<b>103</b>	-	-	





Таблица 4 – Календарный учебный график (продолжение)

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	Количество дней / ак. час												Итого	
	Д25	Д26	Д27	Д28	Д29	Д30	Д31	Д32	Д33	Д34	Д35	Д36		
<b>Модуль 1. Актуальные требования рынка труда</b>													<b>4</b>	
Тема 1.1 Актуальные требования рынка труда													4	
Промежуточная аттестация													-	
<b>Модуль 2. Основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках</b>													<b>33</b>	
Тема 2.1 Материаловедение													10	
Тема 2.2 Чтение чертежей													10	
Тема 2.3 Технические измерения													10	
Тема 2.4 Охрана труда													2	
Промежуточная аттестация													1	
<b>Модуль 3. Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов</b>	<b>2</b>												<b>61</b>	
Тема 3.1 Общие основы технологии токарной обработки													4	
Тема 3.2 Технология обработки наружных поверхностей													9	
Тема 3.3 Технология обработки отверстия													9	
Тема 3.4 Технология нарезания резьбы													10	
Тема 3.5 Технология обработки конических поверхностей													6	
Тема 3.6 Технология обработки фасонных поверхностей													6	
Тема 3.7 Технология отделочных работ													6	
Тема 3.8 Технологический процесс производства	2												11	
Промежуточная аттестация													-	
<b>Практика</b>	<b>2</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>2</b>	<b>40</b>	
Промежуточная аттестация													-	
<b>Итоговая аттестация (КЭ)</b>												<b>1</b>	<b>5</b>	<b>6</b>
<b>Итого</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>5</b>	<b>144</b>

## 1.6 Рабочие программы дисциплин (модулей, разделов)

Таблица 5 – Рабочая программа модулей

Наименование тем	Виды учебных занятий	ак. час	Содержание
<b>Модуль 1. Актуальные требования рынка труда</b>			
Тема 1.1 Актуальные требования рынка труда	Л	4	Тренды рынка труда в России. Актуальная ситуация на региональном рынке труда. Трудоустройство граждан при содействии службы занятости населения в УР. Региональные меры содействия занятости, в том числе поиска работы, осуществления индивидуальной предпринимательской деятельности. Основные каналы поиска работы. Активный и пассивный поиск вакансий. Подходы к построению образовательно-профессиональной траектории.
<b>Промежуточная аттестация</b>			Зачет по результатам устного опроса
<b>Модуль 2. Основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станка</b>			
Тема 2.1 Материаловедение	Л	2	Основы материаловедения. Строение и свойства металлов. Железуглеродистые сплавы. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Л	2	Цветные металлы и сплавы. Основные сведения о цветных металлах и сплавах. Сплавы, получаемые методом порошковой металлургии. Неметаллические материалы. Основные сведения о неметаллах
	ПЗ	2	Определение твердости материалов
	ПЗ	4	Определение структуры сплавов и выбор марки материала для определенных деталей
Тема 2.2 Чтение чертежей	Л	2	Графическое оформление чертежей. Общие положения оформления конструкторской документации. Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, на производстве
	Л	2	Геометрические построения. Основы машиностроительного черчения. Чертежи деталей и сборочные чертежи
	ПЗ	2	Чтение сборочных чертежей. Обозначение шероховатости поверхности на чертежах.
	ПЗ	2	Чтение и применение технической документации на простые детали с точностью размеров по 10 - 14 качеству.

Наименование тем	Виды учебных занятий	ак. час	Содержание
			Чтение и применение технической документации на детали средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству.
	ПЗ	2	Чтение и применение технической документации на простые детали с резьбами
Тема 2.3 Технические измерения	Л	2	<p>Основы метрологии.</p> <p>Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей. Меры и их роль в обеспечении единства измерений в машиностроении.</p> <p>Способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству.</p> <p>Способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству</p> <p>Штанген-инструменты: штангенциркули, штанген-глубиномеры. Микрометрический инструмент: микрометр гладкий, микрометрический нутромер, микрометрический глубиномер.</p>
	Л	2	<p>Виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству.</p> <p>Устройство, назначение, правила Выбор средств измерения. Основные факторы, определяющие выбор.</p> <p>Виды и области применения средств контроля резьб.</p> <p>Приемы работы со средствами контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб.</p> <p>Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм.</p> <p>Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости. Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей.</p>

Наименование тем	Виды учебных занятий	ак. час	Содержание
			Способы контроля параметров шероховатости обработанной поверхности. Порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ
	ПЗ	2	Настройки и регулировки контрольно-измерительных инструментов и приборов
	ПЗ	4	Работа с контрольно-измерительными инструментами для измерения простых крепежных наружных и внутренних резьб
Тема 2.4 Охрана труда	Л	2	<p>Условия труда, причины травматизма. Обязанности работников по выполнению требований охраны труда. Обязанности работодателя по обеспечению безопасных условий труда. Обучение и профессиональная подготовка по охране труда. Санитарно-бытовое обеспечение работающих.</p> <p>Опасные и вредные производственные 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 и точильно-шлифовальных станках.</p> <p>Методы изучения причин производственного травматизма и профессиональных заболеваний. Несчастные случаи на производстве. Первая помощь при поражении электрическим током. Первая помощь при ожогах, ранении, обморожении. Первая помощь при обмороках, отравлениях, тепловых и солнечных ударах. Первая помощь при переломах, вывихах, ушибах и растяжении связок. Безопасность труда при производстве работ. Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности. Основные меры защиты от поражения электрическим током. Основные понятия пожарной безопасности. Классификация производственных объектов по взрывоопасности. Требования к рабочему месту токаря. Средства индивидуальной защиты при токарных работах. Инструкции по охране труда при производстве токарных работ.</p>
<b>Промежуточная аттестация</b>		1	Дифференцированный зачет. Тестирование
<b>Модуль 3. Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов</b>			

Наименование тем	Виды учебных занятий	ак. час	Содержание
Тема 3.1 Общие основы технологии токарной обработки	Л	2	<p>Типы токарных станков. Наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных и специальных приспособлений. Устройство токарно-винтовых станков (1 А в 16). Устройство, кинематические схемы и принцип работы, правила подналадки металлообрабатывающих станков различных типов.</p> <p>Устройство и правила эксплуатации токарных станков.</p> <p>Сущность процесса резки (по справочнику и паспорту станка).</p> <p>Последовательность и содержание настройки токарных станков.</p> <p>Органы управления универсальными токарными станками.</p> <p>Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках.</p> <p>Устройство, правила эксплуатации точно-шлифовальных станков, органы управления ими.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков.</p> <p>Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.</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>
	Л	2	<p>Токарная резка. Основы теории резания.</p> <p>Расчет режимов резания по формулам, находить по справочникам при разных видах обработки. Элементы технологического процесса.</p> <p>Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках</p> <p>Технологический процесс обработки деталей, изделий на металлорежущих станках. Основные направления автоматизации производственных процессов. Выбор режимов обработки.</p>

Наименование тем	Виды учебных занятий	ак. час	Содержание
			<p>Правила технического обслуживания и способы проверки, нормы точности станков токарной, расточной и шлифовальной группы.</p> <p>Приемы и правила установки режущих инструментов. Критерии износа режущих инструментов.</p> <p>Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей</p>
Тема 3.2 Технология обработки наружных поверхностей	Л	2	<p>Установка и закрепление заготовок поверхностей.</p> <p>Правила и приемы установки заготовок без выверки.</p> <p>Резцы для обработки наружных поверхностей и установка их в резцедержателе.</p> <p>Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала.</p> <p>Способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл.</p> <p>Виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл.</p> <p>Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл.</p> <p>Выполнение технологических операций точения поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей и выполнения отдельных операций, в соответствии с технической документацией.</p> <p>Способы и приемы точения заготовок простых деталей и деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му квалитету.</p> <p>Виды дефектов обработанных поверхностей.</p> <p>Приемы визуального определения дефектов поверхности.</p> <p>Основные виды дефектов деталей при токарной обработке при точении заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14 квалитету, их причины и способы предупреждения и устранения.</p> <p>Основные виды дефектов деталей при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14 квалитету, их причины и способы предупреждения и устранения.</p>

Наименование тем	Виды учебных занятий	ак. час	Содержание
			<p>Требования к деталям с наружными цилиндрическими поверхностями.</p> <p>Брак при обработке наружных поверхностей и меры предупреждения.</p> <p>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>
	ПЗ	2	Обработка гладких и ступенчатых валов
	ПЗ	2	Обработка торцевых поверхностей
	ПЗ	3	Протачивание канавок и отрезание
Тема 3.3 Технология обработки отверстия	Л	2	<p>Общие сведения о деталях с отверстиями. Разновидности свёрл, их назначение. Особенности сверления. Брак при сверлении отверстий и меры его предупреждений.</p> <p>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 м</p>
	ПЗ	2	Сверление отверстий и рассверливание
	ПЗ	2	Растачивание
	ПЗ	3	Зенкерование и развертывание
Тема 3.4 Технология нарезания резьбы	Л	2	<p>Классификация резьб. Выполнение технологических операций нарезание резьбы метчиками и плашками в соответствии с технической документацией.</p> <p>Брак и меры предупреждения при нарезании резьбы. Контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб в соответствии с технологической</p>
	ПЗ	4	Нарезание наружной резьбы
	ПЗ	4	Нарезание внутренней резьбы
Тема 3.5 Технология обработки конических поверхностей	Л	2	<p>Общие сведения о конических поверхностях. Способы обработки наружных конических поверхностей.</p> <p>Брак при обработке конических поверхностей и меры его предупреждения. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью</p>

Наименование тем	Виды учебных занятий	ак. час	Содержание
			размеров по 12-14 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм
	ПЗ	2	Расчет угла поворота верхней части суппорта
	ПЗ	2	Расчет величины смещения корпуса задней бабки
Тема 3.6 Технология обработки фасонных поверхностей	ПЗ	3	Обтачивание комбинированной подачи выпуклых и вогнутых поверхностей, а также в сочетании с другими поверхностями
	ПЗ	3	Обтачивание фасонных поверхностей фасонными резцами, по копиру
Тема 3.7 Технология отделочных работ	ПЗ	2	Выглаживание поверхностей деталей. Алмазное выглаживание
	ПЗ	2	Обработка обкатыванием и раскатыванием. Накатывание
	ПЗ	2	Обработка абразивной лентой
Тема 3.8 Технологический процесс производства	Л	2	Технологический процесс производства типовых деталей в условиях единичного производства
	Л	2	Технологический процесс производства типовых деталей в условиях серийного производства
	ПЗ	3	Разработка маршрутного технологического процесса обработки детали типа «Крышка» с заполнением карт технологической документации
	ПЗ	4	Разработка маршрутного технологического процесса обработки детали типа «Зубчатые колёса» с заполнением карт технологической документации
<b>Промежуточная аттестация</b>			Дифференцированный зачет по результатам текущего контроля: ответы при устном опросе и выполнение всех видов практических заданий

Таблица 6 – Рабочая программа практики

Наименование тем	Виды учебных занятий	ак. час	Содержание (виды работ)
Тема 1. Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов	практика	4	Безопасность труда, пожарная безопасность, электробезопасность в токарном цехе завода. Применение средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

Наименование тем	Виды учебных занятий	ак. час	Содержание (виды работ)
			Ознакомление с рабочим местом токаря. Изучение устройства токарного станка, основных узлов токарного станка
	практика	4	Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14 квалитетам. Пуск станка на холостом ходу. Установка 3-х кулачкового патрона. Знакомство с работой суппорта на холостом ходу и вручную. Установка резцов. Настройка станка на режим резания. Снятие первой стружки Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.
	практика	4	Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му квалитету Выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10-14-му квалитету. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14-му квалитету. Обработка гладких цилиндрических деталей типа: вал, ось, палец. Обработка цилиндрических ступенчатых деталей типа: валик, ступица, муфта.
	практика	4	Вытачивание канавок. Отрезание.
	практика	4	Сверление сквозных и глухих отверстий. Сверление глубоких отверстий, изучение правил сверления и техники безопасности. Рассверливание.
	практика	4	Растачивание цилиндрических отверстий. Установка расточных резцов.
	практика	4	Центрование отверстий. Отверстия под нарезание резьбы метчиком.
	практика	4	Выполнение комплексных работ по нарезанию резьбы на крепежных деталях типа: болт, винт, гайка, штуцер и др. Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков. Настройка станка на обработку наружных конических поверхностей изделий поворотом верхней части суппорта, поперечным сдвигом задней бабки, широким резцом.

Наименование тем	Виды учебных занятий	ак. час	Содержание (виды работ)
			Настройка станка на обработку фасонных поверхностей с помощью двух подач продольной и поперечной.
	практика	4	<p>Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству</p> <p>Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству</p> <p>Выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству</p>
	практика	4	<p>Выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству.</p> <p>Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству.</p> <p>Контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб.</p> <p>Контроль шероховатости обработанных поверхностей</p>
		-	<p>Промежуточная аттестация.</p> <p>Дифференцированный зачет по результатам текущего контроля за выполнение всех видов заданий практики.</p>
Итого		40	

## **1.7 Организационно-педагогические условия**

Реализация программы осуществляется в полном соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации в области образования, нормативными правовыми актами, регламентирующими данное направление деятельности.

### **1.7.1 Требования к квалификации педагогических кадров**

К реализации программы привлекаются лица, имеющие среднее профессиональное или высшее образование и отвечающие квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках, и (или) профессиональным стандартам.

### **1.7.2 Требования к материально-техническому обеспечению**

Материально-техническое обеспечение (далее – МТО) необходимо для проведения всех видов учебных занятий и аттестации, предусмотренных учебным планом по программе, и соответствует действующим санитарным и гигиеническим нормам и правилам.

МТО содержит специальные помещения: учебные аудитории для проведения лекций, практических (семинарских) занятий, лабораторных работ, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной работы, итоговой аттестации (в соответствии с утвержденным расписанием учебных занятий). Специальные помещения укомплектованы специализированной мебелью, оборудованием, расходными материалами, программным обеспечением, техническими средствами обучения и иными средствами, служащими для представления учебной информации слушателям.

При реализации программы с использованием дистанционных образовательных технологий и (или) электронного обучения образовательная организация обеспечивает функционирование информационно-образовательной среды, включающей в себя электронные информационные ресурсы, электронные образовательные ресурсы, совокупность информационных технологий,

телекоммуникационных технологий, соответствующих технологических средств и обеспечивающую освоение слушателями образовательных программ полностью или частично независимо от места нахождения слушателей: каналы связи, компьютерное оборудование, периферийное оборудование, программное обеспечение.

Таблица 7 – Материально-техническое обеспечение

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Материально-техническое обеспечение, необходимое для освоения ПК
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	Компьютер Мультимедийный проектор Экран Доска Стол Стул
	ПК1.2 Выполнять токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству	Калькулятор Чертежные инструменты Практические занятия, практика Образцы материалов (стали, чугуна, цветных металлов)
	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	Образцы неметаллических и электротехнических материалов Приборы для измерения свойств материалов; образцы для испытаний; Комплекты измерительного инструмента; Образцы соединений; Образцы деталей; Таблица допусков и посадок; Штангенциркуль цифровой Универсальный штангенциркуль Штангенрейсмус цифровой Штангенглубиномер Набор микрометров Набор микрометрических нутромеров Набор концевых мер, Набор образцов шероховатостей точения Комплект режущих инструментов для токарной обработки Комплект измерительных инструментов; Комплект, приспособлений, деталей; Токарно-винторезные станки; Заточной станок; Тренажер для отработки координации движения рук при токарной обработке; Демонстрационное устройство токарного станка;

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Материально-техническое обеспечение, необходимое для освоения ПК
		Тренажер для отработки навыков управления суппортом токарного станка
		Гидравлический пресс

Перечень расходных материалов, необходимых для выполнения практических работ

№	Наименование	Количество
1	Металлопрокат черный шестигранники диаметром 10,12,13,17,19,22,24,27 длиной до 1 метра	не менее метра каждого вида
2	Металлопрокат черный цельный кругляк диаметром 20,25,40,50, длиной до 1 метра	не менее метра каждого вида
3	наждачная бумага P22 800-1000, P120, - P220,- P360	1 комплект
4	напильники плоские, круглые, квадратные 300 мм, надфили с ручкой	5 шт
5	Набор сверл диаметром 1-12 мм	комплект
6	Сверла с конусным хвостиком диаметром 14-27 мм	комплект
7	Сверло-центратор	3-5 шт
8	Набор метчиков №1.2 М6-М16	набор
9	Набор плашек М6-М16	набор
10	точильный камень, круг 300*75 марки Электрокорунд и зеленый карбид	2 шт
11	алмазный диск, прямой, для заточки резцов	1 шт
12	Резцы проходной, прямой, изогнутый, по 3 шт. с напайкой твердосплавной -15шт	3 шт 15шт
13	Резец Фанитовый	10 шт
14	Резец Расточной для глухих и сквозных отверстий	10 шт
15	Резец Упорный	10 шт
16	Резец Голтельный изогнутый правый	1 шт
17	Резец подрезной	3 шт

### 1.7.3 Требования к информационному и учебно-методическому обеспечению

Для реализации программы используются учебно-методическая документация, нормативные правовые акты, нормативная техническая документация, иная документация, учебная литература и иные издания, информационные ресурсы.

Таблица 8 – Учебно-методическая документация, нормативные правовые акты, нормативная техническая документация, иная документация, учебная литература и иные издания, информационные ресурсы

1 Нормативные правовые акты, иная документация
1. ГОСТ 25762-83 Обработка резанием. Термины, определения и обозначения общих понятий. [Электронный ресурс] – Режим доступа: <a href="https://docs.cntd.ru/document/1200009511">https://docs.cntd.ru/document/1200009511</a> (Дата обращения 12.02.2024)

2. ГОСТ 12.3.025-80 Система стандартов безопасности труда. Обработка металлов резанием. Требования безопасности. [Электронный ресурс] – Режим доступа: <a href="https://docs.cntd.ru/document/1200008343">https://docs.cntd.ru/document/1200008343</a> (Дата обращения 12.02.2024)
3. ГОСТ 18097-93 (ИСО 1708-8-89) Станки токарно-винторезные и токарные. Основные размеры. Нормы точности [Электронный ресурс] – Режим доступа: <a href="https://docs.cntd.ru/document/1200022733">https://docs.cntd.ru/document/1200022733</a> (Дата обращения 12.02.2024)
4. Профессиональный стандарт «Токарь». Приказ Минтруда России от 02 июня 2021 года N 364н «Об утверждении профессионального стандарта "Токарь"»
<b>2 Основная литература</b>
2.1. Ткачева, Г.В., Кочедыкова, Л.И., Никвист, Т.Е. «Токарь. Основы профессиональной деятельности. (СПО). Учебно-практическое пособие» - КноРус, 2023
2.2. Ермолаев, В.В. Обработка металлов резанием, станки и инструменты. - Академия, 2019.
<b>3 Дополнительная литература</b>
3.1. Никифоров, В.М. Технология металлов и конструкционные материалы : учебник для ссузов / В.М. Никифоров. - 7-е изд., перераб. и доп. - Л. : Машиностроение, Ленинград.отдел-е, 1987
3.2. Слепинин, В.А. Руководство для обучения токарей по металлу: учебн. пособие для спту / В.А, Слепинин. - М.: Высшая школа, 1983.
<b>4. Интернет-ресурсы</b>
4.1 Библиотека машиностроителя. Токарная обработка [Электронный ресурс] – Режим доступа: <a href="https://lib-bkm.ru/load/59">https://lib-bkm.ru/load/59</a> (Дата обращения 12.02.2024)
4.2 Все о работе с металлом. Токарная обработка. Металлический форум [Электронный ресурс] – Режим доступа: <a href="https://www.chipmaker.ru/files/category/3/">https://www.chipmaker.ru/files/category/3/</a> (Дата обращения 12.02.2024)
<b>5 Электронно-библиотечная система</b>
1. Электронно-библиотечная система для учебных заведений BOOK.RU <a href="https://book.ru/">https://book.ru/</a>

### 1.7.4 Общие требования к организации учебного процесса

Общие требования к организации учебного процесса определяются локальными нормативными актами образовательной организации.

### 1.7.5 Сетевая форма обучения

Организация образовательного процесса при реализации программы в сетевой форме осуществляется с привлечением материально-технических, научно-технических, учебно-методических, организационно-методических, информационно-коммуникационных и иных ресурсов и средств обучения организаций, участвующих в сетевом взаимодействии, а также силами научно-педагогических, педагогических и иных работников этих организаций.

В соответствии с договором о сетевом взаимодействии (№ \_\_\_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г) в реализации программ участвуют следующие организации:

Таблица 9 – Организация сетевого обучения

№	Наименование организации	Участвует в реализации следующих разделов (модулей), тем	Формы участия
1	БПОУ УР «Можгинский агропромышленный колледж имени Г.Г.Оревкова» Письмо о намерении совместной реализации ФП «Содействие занятости» от 23.04.2024г № 263	Модули 2 и 3 Практика, Итоговая аттестация	Организация-участник

## **1.8 Формы аттестации**

Оценка качества освоения программы осуществляется в форме текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по компонентам программы и итоговой аттестации в форме квалификационного экзамена слушателей по программе.

### **1.8.1 Текущий контроль успеваемости**

В соответствии с учебно-тематическим планом и рабочей программой.

### **1.8.2 Промежуточная аттестация**

В соответствии с учебно-тематическим планом и рабочей программой.

### **1.8.3 Итоговая аттестация**

Освоение программы завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. Итоговая аттестация проводится на основе принципов объективности и независимости оценки качества подготовки слушателей. Итоговая аттестация является обязательной для слушателей.

К итоговой аттестации допускаются слушатели, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план программы.

Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессиональной подготовки установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификации по профессии рабочего «Токарь» 2-го разряда.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, который включает практическую квалификационную работу в пределах квалификационных требований, указанных в соответствующем профессиональном стандарте. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

Практическая квалификационная работа заключается в выполнении комплексного практического задания, в том числе в форме демонстрационного

экзамена, в условиях, которые приближают оценочные процедуры к профессиональной деятельности.

В теоретическую часть задания включаются вопросы, позволяющие оценить наличие у слушателя знаний производственных процессов, положений, инструкций и других материалов, требований, предъявляемых к качеству выполняемых работ, охране труда, рациональной организации труда на рабочем месте, а также готовности слушателя применять имеющиеся знания в профессиональной деятельности.