

МИНИСТЕРСТВО ОБЩЕГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
ОБРАЗОВАНИЯ РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Ростовской
области

«Таганрогский авиационный колледж имени В.М. Петлякова»

(ГБПОУ РО «ТАВИАК»)



УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБПОУ РО «ТАВИАК»

Е.В. Жданова

2021г.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПРОГРАММА

(повышение квалификации)

по профессии 19149 токарь

**Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Ростовской области «Таганрогский авиационный колледж имени В.М. Петлякова»**

(наименование организации осуществляющей образовательную деятельность)



УТВЕРЖДАЮ:
Директор ГБПОУ РО «ТАВИАК»
/Е.В. Жданова/
« » 2021 г.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Оказание образовательных услуг по профессиональному обучению по программе профессиональной переподготовки профессии 19149 «Токарь» 2 - 6-го разрядов

Учебный план разработан в соответствии с ФГОС среднего профессионального образования по профессии 151902.04 Токарь - универсал, утвержденного приказом Минобрнауки РФ от 02.08.2013г. №821 (В ред. приказов Минобрнауки России от 22.08.2014г. №1039, от 17.03.2015г. №247).

Форма обучения – очно-заочная

Категория слушателей и их минимальный уровень образования – основное общее образование

Срок обучения 2 месяца

Количество часов по учебному плану: 288 часам часов в день 36 часов в неделю

№ п/п	Название разделов и дисциплин	Всего, часов	в том числе:		Форма контроля	Распределение по месяцам						
			лекции и	практические занятия		1	2					
1.	Цикл общепрофильных дисциплин											
1.1.	Вводное занятие	4	4			4						
1.2.	Основы экологии и охрана окружающей среды	4	4		зачет	4						
1.3.	Охрана труда и промышленная безопасность	10	10		зачет	10						
	ВСЕГО	18	18			18						
3.	Цикл специальных дисциплин											
3.1	Основы работы на ПК с АОС и тренажерами- имитаторами	4	2	2	зачет	4						
3.2.	Общие сведения по электротехнике	4	2	2	зачет	4						
3.3	Материаловедение	4	2	2	зачет	4						
3.4	Допуски, посадки и технические измерения	8	4	4	зачет	8						
3.5	Черчение	8	2	6	зачет	8						
3.6	Специальная технология	84	24	60	экзамен	84						
	ВСЕГО	112	36	76		112						
4.	Учебная и производственная практика	110		110		14	96					
4.	Практическая квалификационная работа	36		36			36					
5.	Консультации	6		6			6					
6.	Итоговая квалификационная аттестация	6		6	экзамен		6					
	ИТОГО	288	54	234		144	144					

* Прием экзамена осуществляется комиссией в составе трех человек.

Количество часов на изучение дисциплины (предмета) установлено в соответствии с ГОСТ 12.0.004-90 «Организация обучения безопасности труда. Общие положения».

Примечание: При организации обучения индивидуальным методом количество часов, планируемых на консультации и резерв учебного времени, а также на изучение дисциплин Вводное занятие и Основы работы на ПК с АОС и тренажерами-имитаторами отводится на изучение дисциплины Специальная технология.

Исполнитель: Зам. директора по УР
тел. 8(8634)(614047) моб. 89885394466

Л.Э. Алеева

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт программы	3
2. Результаты освоения	4
3. Учебный план	11
4. Календарный учебный график	12
5. Оценка качества освоения основной программы профессионального обучения	12
6. Условия реализации программы	13

Приложение 1 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.01 Черчение

Приложение 2 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП. 02 Материаловедение

Приложение 3 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.03 Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях

Приложение 4 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.04 Электротехника

Приложение 5 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.05 Основы теории резания металлов и режущий инструмент.

Приложение 6 Рабочая программа учебной дисциплины общепрофессионального модуля ОП.06 Охрана труда

Приложение 7 Программа профессионального модуля ПМ. 01 Специальная технология

Приложение 8 комплект контрольно-оценочных средств для контроля и оценки результатов освоения основной программы профессионального обучения

ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ

1.1. Основная программа профессионального обучения – повышение квалификации по профессии «токарь» разработана на основе профессионального стандарта № 382 «Токарь», утвержденный приказом Минтруда России №1128н от 25.12.2014г.

1.2. Основная цель подготовки по программе – прошедший подготовку и итоговую аттестацию должен быть готов к профессиональной деятельности в качестве токаря 5 разряда, а также обладать следующими профессиональными компетенциями:

1. Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и токарная обработка заготовок с точностью 7 - 10 квалитет.

2. Контроль параметров несложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01.

1.3. Уровень квалификации – 4.

1.4. Отнесение к видам экономической деятельности: код ОКВЭД 25.62 «Обработка металлических изделий механическая».

1.5.1. К освоению основной программы профессионального обучения по программе профессиональной подготовки по профессии 19149 «токарь» допускаются лица различного возраста, имеющие профессию токарь 4 разряда.

1.6. Трудоемкость программы – 352 часа при очной форме подготовки.

1.7. Форма обучения – очная.

1.8. Нормативно-правовая основа для разработки программы:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации».
- Профессиональный стандарт №382 «Токарь», утвержденный приказом Минтруда России №1128н от 25.12.2014г.;
- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС), часть №2 выпуска №2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов», п.111 токарь.
- Приказ Минобрнауки России от 02.07.2013г. №513 «Об утверждении перечня профессий, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;
- Приказ Минобрнауки России от 18.04.2013 № 292 (ред. от 26.05.2015) «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения» (Зарегистрировано в Минюсте России 15.05.2013 № 28395).

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ.

Вид деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Умения	Знания
<p>Токарная обработка деталей средней сложности по 6 -7 квалитетам на универсальных и специализированных станках, в том числе на крупногабаритных и многосуппортных</p>	<p>ПК 1 Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и токарная обработка заготовок с точностью 6 - 7квалитет.</p>	<p>Обработка и доводка особо сложных деталей инструментов с большим числом переходов по 6 - 7 квалитетам, требующих перестановок и комбинированного крепления при помощи специальных приспособлений и точной выверки в нескольких плоскостях. Обработка с переустановками сложных ответственных деталей с большим количеством поверхностей по 8 - 9 квалитетам с соблюдением перпендикулярности, соосности, радиального и торцового биения не более 0,05 мм. Обтачивание наружных и внутренних фасонных поверхностей и поверхностей,</p>	<p>Осуществлять установку, перестановку и комбинированное крепление заготовок при помощи различных приспособлений с точной выверкой в нескольких плоскостях для обработки поверхностей с точностью по 6 – 7 квалитетам. Устранять влияние изгиба длинных валов и винтов от воздействия силы резания с применением нескольких люнетов, обеспечивать точность обработки по 6 - 7 квалитету. Подготавливать инструмент и приспособления, выполнять обработку и измерения наружных и внутренних фасонных поверхностей и поверхностей, сопряженных с криволинейными цилиндрическими и поверхностями с труднодоступными для обработки и измерений</p>	<p>Конструктивные особенности и правила проверки на точность токарных станков различных конструкций, универсальных и специальных Приспособления. Способы установки и выверки деталей. Геометрия, правила термообработки, заточки и доводки различного режущего инструмента. Способы достижения установленной точности и чистоты обработки. Основные принципы калибровки сложных профилей Основы теории резания</p>

		<p>сопряженных с криволинейными цилиндрическими поверхностями, с труднодоступным и для обработки и измерения местами. Обработка длинных валов и винтов с применением нескольких люнетов. Нарезка и накатка многозаходной резьбы различного профиля и шага. Окончательная резка червяков по 8 - 9 степеням точности. Выполнение операций по доводке инструмента, имеющего несколько сопрягающихся поверхностей. Обработка сложных крупногабаритных деталей и узлов на универсальном оборудовании. Обработка новых и переточка выработанных прокатных валков с калиброванием сложных</p>	<p>местами. Выполнять настройку и регулировку станка и приспособлений для нарезания многозаходных резьб. Обрабатывать окончательно диски подколпачкового устройства, карусели испарителя, вакуумные колпаки размером до 500 мм. Предварительно обрабатывать роторы сложных центрифуг и роторы цельнокованные паровых турбин; шестерни цилиндрические, шкивы гладкие и для клиноременных передач диаметром свыше 1000 мм, конические и червячные диаметром свыше 600 мм; шестерни цилиндрические диаметром до 2000 мм, шкивы гладкие. Обрабатывать вкладыши разъемные, втулки цилиндров судовых дизелей диаметром свыше 600 мм. Обрабатывать кабельные барабаны диаметром</p>	<p>металлов в пределах выполняемой работы.</p>
--	--	--	--	--

		<p>профилей, в том числе выполнение указанных работ по обработке деталей и инструмента из труднообрабатываемых, высоколегированных и жаропрочных материалов. Доводка резьбы в после упор хромирования. Восстановление (обработка) ходовых и суппортных гаек с проверкой резьбы по ходовому винту с отношением длины резьбы к среднему диаметру от 3,5 до 5</p> <p>Обработка колец-манжет с желобами из мягких неметаллических материалов с толщиной стенки менее 1,0 мм по 9 - 10 квалитетам.</p> <p>Установка деталей в различных приспособлениях, универсальных патронах, на</p>	<p>свыше 500 мм с нарезанием ручьев.</p> <p>Обрабатывать детали паромасляных насосов, химических насосов и установок средней величины из специальных неметаллических материалов, юстировочных узлов, редуктора привода роторного колеса.</p> <p>Обрабатывать стаканы для герметических разъемов сложные, цилиндры компрессоров и гидропрессов.</p> <p>Растачивать сферические гнезда по шаблону матриц, пуансонов, формовочных, вырубных, вытяжных штампов, ковочных штампов и пресс-форм сложного профиля с полированием матрицы для пресс-форм.</p> <p>Обрабатывать трубы дейдвудные, инжекторы водяные и паровые</p> <p>Обрабатывать кулисы кузнечно-прессового оборудования.</p>	
--	--	--	--	--

		<p>угольнике и на планшайбе с точной выверкой поиндикатору не более 0,02 мм.</p>	<p>Обрабатывать баллеры рулей средних и больших судов. Предварительно обрабатывать цельнокованные роторы паровых турбин. Обрабатывать валки черновых клеток сортовых станов и промежуточных клеток с закрытыми калибрами; валки обжимных черновых и получистовых клеток при прокатке рельсов, балок, швеллеров, кругов, уголков, тракторных башмаков на рельсобалочных и крупносортовых станах; валки полировочных клеток для прокатки рессорной полосы; валы гладкие и ступенчатые длиной свыше 5000 мм (обтачивание с припуском на шлифование); валы гребные (при отношении длины к диаметру до 30); валы коленчатые с числом шатунных шеек шесть и более (окончательное обтачивание шатунных шеек, подрезание</p>	
--	--	--	--	--

			<p>щек и затылование); валы распределительные дизелей длиной от 1000 до 6000 мм; валы упорные судовые; валы-шестерни шестеренных клеток прокатных станов диаметром свыше 500 мм, длиной свыше 2000 мм; валы и оси длиной свыше 2000 мм со сверлением глубоких отверстий; винты ходовые с длиной нарезки от 2000 до 7000 мм; винты суппортные длиной свыше 15 000 мм; колонны гидравлических прессов длиной до 15 000 мм; шпиндели токарных станков длиной свыше 1000 мм; штанги гребных валов регулируемого шага длиной до 10 000 мм; буксызолотников и суммирующие золотники паровых турбин длиной свыше 500 мм. Точить окончательно болты, гайки, шпильки свыше М80; обтачивать и нарезать</p>	
--	--	--	--	--

			<p>резьбу винтов и гаек с многозаходной трапецеидальной резьбой; растачивать начисто конуса по калибру с доводкой калибров конусных (пробки, втулки) для гребных валов; доводить резьбу калибров (пробки, кольца) с конусной резьбой, конусные пробки, втулки диаметром свыше 100 мм; обрабатывать притиры резьбовые с треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбой; нарезать резьбу у фрез червячных, модульных, угловых и двухугловых несимметричных диаметром свыше 200 мм, червяков многозаходных; точить гребенки резьбовые, калибры резьбовые, калибры конусов Морзе (доводка после шлифования).</p>	
ПК 2 Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных	Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и	Производить контрольные измерения профилей и конфигураций простых и средней	Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов,	

инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01.	приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01.	сложности с использованием контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01	обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01.	
--	---	---	---	--

3. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

ПОВЫШЕНИЕ КВАЛИФИКАЦИИ С 5-ГО РАЗРЯДА НА 6-ОЙ РАЗРЯД

по профессии 19149 токарь

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, разделы, темы	Общая трудоемкость, час	Аудиторные занятия			СРС, час	Форма промежуточной аттестации
			В том числе				
			Всего часов	Лекций	ПЗ, семинары, консультации		
ОП.00	Общепрофессиональный модуль						
ОП.01	Чтение машиностроительных чертежей	12	12	12	0	0	зачет
ОП.02	Материаловедение	12	12	12	0	0	зачет
ОП.03	Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях	12	12	12	0	0	зачет
ОП.04	Электротехника	10	10	10	0	0	зачет
ОП.05	Основы теории резания металлов и режущий инструмент	8	8	8	0	0	зачет
ОП.06	Охрана труда	10	10	10	0	0	зачет
ПМ.00	Профессиональный модуль						
ПМ.01	Специальная технология	48	48	48			
ПО.00	Производственное обучение	232					
	Консультации	2					
	Квалификационный экзамен	6					
	Проверка теоретических знаний	2					
	Практическая квалификационная работа	4					
	Всего:	352	114	112	2		

4. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Индекс	Наименование учебной дисциплины	Общая трудоемкость, ч	Учебные недели (1 неделя 40 часов)									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	
ОП.01	Чтение машиностроительных чертежей	12	12									
ОП.02	Материаловедение	12	12									
ОП.03	Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях	12	12									
ОП.04	Электротехника	10	4	6								
ОП.05	Основы теории резания металлов и режущий инструмент	8		8								
ОП.06	Охрана труда	10		10								
ПМ.01	Специальная технология	48		16	32							
ПО.00.	Производственное обучение	232			8	40	40	40	40	40	40	24
	Консультации	2										2
	Квалификационный экзамен	6										6

5. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

Оценка качества освоения основной программы профессионального обучения – повышения квалификации по профессии токарь включает промежуточную и итоговую аттестацию слушателей.

5.1. Промежуточная аттестация проводится по результатам освоения программ общепрофессионального модуля: «Черчение», «Материаловедение», «Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях», «Электротехника», «Основы теории резания и режущий инструмент». Промежуточная аттестация проводится в форме зачета в аудиторное время, отводимое на изучение данных дисциплин.

Прошедшим промежуточную аттестацию выставляется «зачет» в журнал по каждой программе общепрофессионального модуля. Вопросы для промежуточной аттестации по программам учебных дисциплин «Чтение машиностроительных чертежей», «Материаловедение», «Основные понятия о допусках, посадках и технических измерениях», «Основы теории резания и режущий инструмент» общепрофессионального модуля, а также критерии оценивания представлены в Приложениях 1-3, 6.

5.2. Итоговая аттестация проводится по завершении общепрофессионального и профессионального модулей. Форма итоговой аттестации - квалификационный экзамен, который представляет собой выполнение практической квалификационной работы и проверки теоретических знаний, и проводится как процедура внешнего оценивания представителями работодателей.

К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные

настоящей основной программой профессионального обучения. В ходе квалификационного экзамена членами аттестационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных компетенций.

Вопросы для проверки теоретических знаний и практические квалификационные работы представлены в Приложении 8.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и получившим положительную оценку на аттестации, выдается документ о квалификации – свидетельство, установленного ГБПОУ РО «ТАВИАК» образца.

6. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

6.1. Кадровые условия.

К преподаванию по основной программе профессионального обучения «оператор станков с программным управлением» - повышение квалификации допускаются преподаватели, имеющие: среднее профессиональное образование - программы подготовки специалистов среднего звена или высшее образование - бакалавриат, направленность которого соответствует преподаваемому учебному предмету, курсу, дисциплине (модулю); дополнительное профессиональное образование на базе среднего профессионального образования (программ подготовки специалистов среднего звена) или высшего образования (бакалавриата); профессиональная переподготовка, направленность которой соответствует преподаваемому учебному предмету, курсу, дисциплине (модулю).

6.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение программы, материально-технические условия.

Учебно-методическое и информационное обеспечение программы, а так же материально-технические условия представлены по каждой рабочей программе общепрофессионального модуля согласно Приложениям 1-6 настоящей программы, по программе профессионального модуля согласно Приложению 7 настоящей программы.