

/// НОВОТРАНС

Общество с ограниченной ответственностью
«Кузбасское вагоноремонтное предприятие
«Новотранс»

653053, Кемеровская область - Кузбасс,
г.о. Прокопьевский, г. Прокопьевск, ул. Рождественская,
зд. 2Б, помещ. 66
+7 3846 65 4211
referent@kvrp.ru
www.novotrans.com

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО "КВРП"Новотранс"
_____ К.В.Янов
" ____ " _____ 202__ г.

ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

ПРОГРАММА
профессиональной подготовки по профессиям рабочих,
должностям служащих

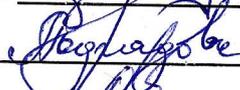
Профессия: Токарь
Уровень квалификации: 2
Срок обучения: 4 мес.
Форма обучения: очная
Код профессии: 19149

г. Прокопьевск 2024г.

Организация – разработчик: Общество с ограниченной ответственностью "Кузбасское вагоноремонтное предприятие "Новотранс"

Программа профессиональной подготовки по профессии "Токарь" рассмотрена и согласована инженерно-техническими работниками ООО "КВРП"Новотранс":

главный инженер  Д.В. Калуга

начальник ТО  И.Б. Подрядова

начальник ООТ и ОС  А.А. Орт

СОДЕРЖАНИЕ

Паспорт программы	4
Планируемые результаты обучения по программе	9
Контроль и оценка результатов обучения по программе	12
Учебный план	18
Календарный учебный график	18
Рабочая программа производственной практики	19
Материально-техническое оснащение	19
Оценка качества подготовки	21

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ

1.1. Наименование программы.

Основная образовательная программа профессионального обучения – программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии "Токарь" разработана в соответствии с нормативными документами:

- Федеральный Закон от 29 декабря 2012г. № 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации".
- Приказ Министерства просвещения России от 26.08.2020г. № 438 "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения".
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 14 июля 2023г. № 534 "Об утверждении перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение".
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 02 июня 2021г. № 364н "Об утверждении профессионального стандарта "Токарь".
- Профессиональный стандарт "Токарь".

1.2. Наименование квалификации и ее уровень.

Наименование профессии – Токарь

Уровень квалификации – 2.

1.3. Назначение программы

Обучение по основной образовательной программе профессионального обучения - программе профессиональной подготовки по профессии рабочего "Токарь" (далее – Программа) направлено на получение компетенций, необходимых для выполнения нового вида профессиональной деятельности по выполнению токарных работ.

Требования к результатам освоения данной программы сформированы на основе квалификационных требований, предъявляемых к профессии "Токарь". В требованиях к результатам освоения программы описываются требования к умениям, приобретаемым в ходе освоения программы, указываются усваиваемые знания, на базе которых формируются умения и приобретается практический опыт.

Программа содержит требования к трудоемкости и срокам освоения программы, требования к уровню подготовки слушателей при приеме на обучение.

На обучение профессии "Токарь" принимаются лица на базе основного общего образования, достигшие 18-летнего возраста.

Форма обучения: очная. Обучение проводится на русском языке.

Программа профессиональной подготовки по профессии рабочих "Токарь" рассчитана на 640 часов (4 месяца). Продолжительность учебной недели – 5 учебных дней в соответствии с расписанием занятий. Продолжительность учебного дня при теоретической подготовке – 6 часов. Для всех видов аудиторных занятий 1 академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

Реализация Программы профессиональной подготовки по профессии рабочего 19149 "Токарь" направлена на получение компетенций, необходимых для выполнения нового вида профессиональной деятельности.

Теоретические занятия проводятся с целью изучения нового учебного материала. Изложение материала ведется в форме, доступной для понимания обучающихся,

соблюдается единство терминологии, определений и условных обозначений. В ходе занятий преподаватель соотносит новый материал с ранее изученным, дополняет основные положения примерами из практики, соблюдает логическую последовательность изложения.

Производственное обучение проводится с целью закрепления теоретических знаний и выработки у обучающихся основных умений и навыков работы в цехах и участках в ООО "КВРП"Новотранс" на конкретных рабочих местах и является основой профессиональной подготовки, целью которой является формирование у обучающихся практических умений и навыков в соответствии с требованиями квалификационной характеристики. Продолжительность производственного обучения – 8 часов в день и 5 дней в неделю.

Целью производственного обучения, как заключительного этапа учебно-воспитательного процесса, является завершением производственного обучения и подготовка будущего рабочего к работе по полученной профессии.

2. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ

Результатом освоения профессиональной подготовки по профессии "Токарь" является овладение слушателями видом профессиональной деятельности и соответствующими ему компетенциями.

Вид деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Необходимые умения	Необходимые знания
Выполнение токарных работ на универсальных токарных станках.	ПК 1.1. Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству.	- анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству. - настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14 качествум. - выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству.	- читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10-14-му качеству. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты. - определять степень износа	- основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. - система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости. - обозначение

		<ul style="list-style-type: none"> - проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков. - поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. 	<ul style="list-style-type: none"> режущих инструментов. - производить настройку токарных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 10-14-му качеству. - устанавливать заготовки без выверки. - выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству. - применять смазочно-охлаждающие жидкости. - применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ. - затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом. - контролировать геометрические параметры резцов и сверл. - проверять исправность и работоспособность токарных станков. - выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков. 	<ul style="list-style-type: none"> на рабочих чертежах допусков, размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. - устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на 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 эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках. - основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. - устройство и правила эксплуатации
--	--	--	--	---

				<p>токарных станков.</p> <ul style="list-style-type: none"> - способы и приемы точения заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству.
	<p>ПК 1.2. Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству. - настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14 качеству. - выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству. - поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. 	<ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на детали средней сложности с точностью размеров по 12-14 качеству. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты. - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку токарных станков для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью по 12-14 качеству. - применять смазочно-охлаждающие жидкости. - выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный 	<ul style="list-style-type: none"> - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. - 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. - порядок получения, хранения и сдачи загото-

			<p>брак при токарной обработке заготовок деталей с точностью размеров по 12-14 качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - проверять исправность и работоспособность токарных станков. - применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ. 	<p>вок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p> <ul style="list-style-type: none"> - основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. - конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках. - приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках. - основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. - критерии износа режущих инструментов. - устройство и правила эксплуатации токарных станков. - последовательность и содержание настройки токарных станков. - назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей. - виды и правила применения
--	--	--	---	---

				средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных станках.
	<p>ПК 1.3. Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p>	<ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей. - настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками. - выполнение технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками - проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков. - поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. 	<ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на простые детали с резьбами. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на токарный станок и использовать простые универсальные приспособления. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие метчики и плашки. - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками в соответствии с технологической документацией. - проверять исправность и работоспособность токарных станков. - выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков. - применять средства индивидуальной и коллективной 	<ul style="list-style-type: none"> - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. - система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости. - обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. - порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. - приемы и правила метчиков и плашек.

			ной защиты при выполнении работ.	<ul style="list-style-type: none"> - основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. - устройство и правила эксплуатации токарных станков. - порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков. - состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков. - опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности. - виды и правила применения средств индивидуальной защиты и выполнении работ на токарных станках.
	ПК 1.4. Контроль простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству и деталей средней сложности с	<ul style="list-style-type: none"> - визуальное определение дефектов обработанных поверхностей. - контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей 	- читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10-14-му качеству и детали средней сложности с точностью	<ul style="list-style-type: none"> - виды дефектов обработанных поверхностей. - приемы визуального определения дефектов поверхности. - объемы машиностроительного черчения

	<p>точностью размеров по 12-14-му качеству, также простых крепежных наружных и внутренних резьб.</p>	<p>простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб. - контроль шероховатости обработанных поверхностей. 	<p>размеров по 12-14-му качеству.</p> <ul style="list-style-type: none"> - определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей. - выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству. - выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых с точностью размеров по 10-14-му качеству. - выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности. 	<p>в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <ul style="list-style-type: none"> - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме необходимом для выполнения работы. - обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. - приемы работы со средствами контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб. - порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ.
--	--	--	---	--

3. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ

Результаты обучения	Основные показатели оценки результатов	Формы и методы контроля и оценки
<p>ПК 1.1. Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству.</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству. - настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству. - выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству. - проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков. - поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10-14-му качеству. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты. - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку токарных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 10-14-му качеству. - устанавливать заготовки без выверки. - выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству. - применять смазочно-охлаждающие жидкости. - применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ. - затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом. - контролировать геометрические параметры резцов и сверл. - проверять исправность и работоспособ- 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>

	<p>ность токарных станков. - выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков.</p>	
	<p>Необходимые знания: - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. - система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости. - обозначение на рабочих чертежах допусков, размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. - устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на 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 эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках. - основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. - устройство и правила эксплуатации токарных станков. - способы и приемы точения заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству.</p>	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля при проведении теоретического обучения.</p>
<p>ПК 1.2. Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству.</p>	<p>Практический опыт: - анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству. - настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12- 14 качеству. - выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12- 14-му качеству. - поддержание исправного технического</p>	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>

	<p>состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>	
	<p>Необходимые умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на детали средней сложности с точностью размеров по 12-14 квалитету. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты. - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку токарных станков для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью по 12-14 квалитету. - применять смазочно-охлаждающие жидкости. - выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок деталей с точностью размеров по 12-14 квалитету. - проверять исправность и работоспособность токарных станков. - применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий.</p> <p>Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. - система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости. - обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. - виды и содержание технологической документации, используемой в организации. - порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. - основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля при проведении теоретического обучения.</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках. - приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках. - основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. - критерии износа режущих инструментов. - устройство и правила эксплуатации токарных станков. - последовательность и содержание настройки токарных станков. - назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей. - виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных станках. 	
<p>ПК 1.3. Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей. - настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками. - выполнение технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками - проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков. - поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на простые детали с резьбами. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на токарный станок и использовать простые универсальные приспособления. - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие метчики и плашки. - определять степень износа режущих инструментов. - производить настройку токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками в соответствии с технологической документацией. - проверять исправность и работоспособность токарных станков. - выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>

	<p>станков.</p> <ul style="list-style-type: none"> - применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ. 	
	<p>Необходимые знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. - система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости. - обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. - порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. - приемы и правила метчиков и плашек. - основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. - устройство и правила эксплуатации токарных станков. - порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков. - состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков. - опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности. - виды и правила применения средств индивидуальной защиты и выполнении работ на токарных станках. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля при проведении теоретического обучения.</p>
<p>ПК 1.4. Контроль простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - визуальное определение дефектов обработанных поверхностей. - контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству. - контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб. - контроль шероховатости обработанных поверхностей. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых действий. Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10-14-му качеству и детали средней сложности с 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля: точность и правильность выполнения необходимых</p>

<p>квалитету, также простых крепежных наружных и внутренних резьб.</p>	<p>точностью размеров по 12-14-му квалитету.</p> <ul style="list-style-type: none"> - определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей. - выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10-14-му квалитету. - выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых с точностью размеров по 10-14-му квалитету. - выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности. 	<p>действий.</p> <p>Наблюдение и оценка практических занятий выполнения работ на производственной практике.</p>
	<p>Необходимые знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - виды дефектов обработанных поверхностей. - приемы визуального определения дефектов поверхности. - объемы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы. - правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме необходимом для выполнения работы. - обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. - приемы работы со средствами контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб. - порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ. 	<p>Оценка в рамках промежуточного контроля при проведении теоретического обучения.</p>

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Основной образовательной программы профессионального обучения - программа профессиональной подготовки по профессии "Токарь" разработана на основе профессионального стандарта "Токарь".

В ОППО по профессии "Токарь" входит изучение следующих циклов:

- общепрофессиональный цикл – ОП.00;
- профессиональный цикл – П.00;
- производственная практика – ПП;
- итоговая аттестация – ИА.

Обучение по программе профессиональной подготовки по профессии рабочего "Токарь" начинается по мере комплектования учебной группы или индивидуально и заканчивается в соответствии с графиком учебного процесса.

По программе профессиональной подготовки:

- теоретическое обучение составляет - 240 часов;
- производственная практика составляет – 390 часов;
- консультация – 2 часа;
- квалификационный экзамен – 8 часов;
- итого: 640 часов.

Программы, включенные в комплект, предусматривают подготовку рабочих по профессии "Токарь" с отрывом от производства, учебной нагрузкой 30 часов в неделю (при пятидневной рабочей неделе), производственной практики с нагрузкой 40 часов в неделю с учетом требований ООО "КВРП"Новотранс". Продолжительность учебных занятий составляет 45 минут и группируется парами.

Зачеты проводятся за счет времени, отведенного на проведение теоретического обучения.

Консультация и квалификационный экзамен проводятся в свободный от занятий день.

Текущий контроль знаний проводится в пределах учебного времени, отведенного на соответствующую дисциплину и профессиональный модуль.

Реализация основной профессиональной образовательной программы предполагает обязательную производственную практику, которая проводится в производственных цехах и участках ООО "КВРП"Новотранс", направление деятельности предприятия соответствует профилю подготовки обучающихся.

5. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

В календарном учебном графике указывается реализация программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих "Токарь".

РАБОЧИЕ ПРОГРАММЫ ЦИКЛОВ, ДИСЦИПЛИН, ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ, МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА

Индекс дисциплины в соответствии с учебным планом	Наименование дисциплины
ОП.00	Общепрофессиональный цикл
ОП.01	Технические измерения
ОП.02	Техническая графика
ОП.03	Основы электротехники

ОП.04	Основы материаловедения
ОП.05	Охрана труда
ОП.06	Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
П.00	Профессиональный цикл
ПМ.01	Токарная обработка заготовок деталей, изделий и инструментов
МДК.01	Технология металлообработки на токарных станках

6. РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Практическая подготовка – форма организации образовательной деятельности при освоении образовательной программы в условиях выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и направленных на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций по профилю соответствующей образовательной программы.

Практическая подготовка проводится непосредственно на базе производственных цехов и участках в ООО "КВРП"Новотранс", осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом результатов, подтвержденных документами по пройденной практике.

По практике разработана и утверждена рабочая программа. Практика представляет собой вид учебной деятельности, направленной на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенции в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Проведение производственной практики в ООО "КВРП"Новотранс" проходит в действующих цехах на металлорежущих станках различного назначения и имеется мастерская.

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

ООО "КВРП"Новотранс" имеет кабинет технического обучения, который имеет общую площадь 65 м² и условно разделен на 3 участка:

- участок преподавателя;
- участок обучения;
- участок самоподготовки и проведения аттестации после окончания обучения.

В кабинете технического обучения находятся:

1. Мультимедийный видеопроектор с экраном для демонстрации слайдов, учебных программ, учебных фильмов по соответствующим профилям подготовки.
2. Персональный компьютер – 7 единиц.
3. Мебель для лекционных занятий с группой обучающихся работников в количестве 24 человека (8 столов, 24 стула).
4. Мебель для самоподготовки (3 стола, 6 стульев).
5. Мебель для размещения нормативно-технической документации.
6. Доска маркерная.
7. Столы-стеллажи с образцами составных элементов грузового вагона:
8. Плакаты и наглядные пособия, размещенные на стене.

9. Информационные стенды, комплект учебно-наглядных пособий.
10. 2 манекена (образцы спецодежды по основным профессиям).
11. Акустическая система Microlab, шт.: 1.
12. Интерактивный анимационный учебный комплекс для самостоятельной подготовки персонала. ООО "РосПолиТехСофт", 2019.
13. Выход в сеть в интернет.

Проведение производственной практики в ООО "КВРП"Новотранс" проходит в действующих цехах на металлорежущих станках различного назначения и имеется мастерская.

Оборудование мастерской

№ п/п	Наименование позиции
1	Шкаф для хранения инструмента
2	Стол-верстак
3	Место хранения заготовок
4	Токарный станок CW6263C/2000
5	Заточной станок с отсосом ТШ-3
6	Универсальный фрезерный станок FU 400
7	Тара для стружки
8	Станок токарный ГС526У
9	Кран-балка подвесная, г/п – 3,2 т
10	Гидравлическая тележка-стол
11	Станок сверлильный 2С132
12	Трубогиб УГС-5
13	Токарный станок CW6263C/1500
14	Радиально-сверлильный станок ГС 545
15	Ленточный станок для резки сплошных заготовок BS350SYI
16	Гильотинные ножницы Н478
17	Комбинированные ножницы НГ 5222
18	Место хранения материалов и деталей
19	Передаточная тележка

8. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ПОДГОТОВКИ

Оценка качества освоения основной профессиональной образовательной программы (ОПОП) профессии "Токарь", включает текущий контроль знаний и итоговую аттестацию обучающихся.

Текущий контроль знаний и итоговая аттестация проводится ООО "КВРП"Новотранс" по результатам освоения программ учебных дисциплин.

Оценка качества подготовки обучающихся осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся.

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и способность выполнения трудовых функций (квалификационная работа).

Оценка индивидуальных образовательных достижений по результатам итоговой аттестации (квалификационного экзамена) производится в соответствии с универсальной шкалой и критериями устного ответа:

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	Балл (отметка)	Вербальный аналог
90-100	5	отлично
80-89	4	хорошо
70-79	3	удовлетворительно
менее 70	2	неудовлетворительно

Формы и условия проведения текущего контроля знаний и итоговой аттестации по профессиональному модулю разрабатываются отделом по работе с персоналом и обучения кадров ООО "КВРП"Новотранс" самостоятельно и доводятся до сведения обучающихся в начале обучения.

Итоговая аттестация включает проведение квалификационного экзамена. Тематика экзаменационных вопросов должна соответствовать содержанию профессионального модуля. К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой и успешно прошедшие все аттестационные испытания, предусмотренные программами учебных дисциплин и профессионального модуля. В ходе проведения комплексного экзамена членами аттестационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных компетенций в соответствии с критериями, утвержденными ООО "КВРП"Новотранс".

Членами аттестационной комиссии по медиане оценок, освоенных выпускниками профессиональных компетенций, определяется интегральная оценка качества освоения ОПОП по профессии "Токарь".

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и получившим положительную оценку на итоговой аттестации, ООО "КВРП"Новотранс" выдает документы установленного образца с соответствующей квалификацией.