

СОГЛАСОВАНО

ООО УК
Алтайский завод
прецизионных
изделий
Алтайский завод
прецизионных
изделий
ОТДЕЛ КАДРОВ
РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ, АЛТАЙСКИЙ КРАЙ

20 21 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор
КГБПОУ «Алтайский
политехнический техникум»

Е.В.Андреева
КГБПОУ «АПТ»
20 21 г.

**Основная программа профессионального обучения
по профессии 18809 «Станочник широкого профиля»**

**профессиональная подготовка (переподготовка)
432 часа**

г. Барнаул, 2021 год

Основная программа профессионального обучения (профессиональная подготовка (переподготовка) по профессии 18809 «Станочник широкого профиля» разработана на основе профессионального стандарта «Станочник широкого профиля», утвержденного приказом Минтруда России от 09.07.2018 № 432н

Организация-разработчик: КГБПОУ «Алтайский политехнический техникум»

Программа согласована ПЦК профессий металлообработки краевого государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения «Алтайский политехнический техникум»

Протокол ПЦК профессий металлообработки № 5 от «28» 01 2021 год

Председатель _____ Г.Л.Мезенцева

Основная программа профессионального обучения профессиональной подготовки по профессии 18809 «Станочник широкого профиля»

1. Цели реализации программы

Основная программа профессионального обучения профессиональной подготовки направлена на обучение лиц, не имеющих профессию рабочего или должность служащего, в целях получения профессии рабочего или должности служащего либо лиц, уже имеющих профессию рабочего или должность служащего, в целях получения новой профессии рабочего или должности служащего с учетом потребностей производства, вида профессиональной деятельности (профессиональная переподготовка).

Программа регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии реализации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по данной профессии.

Нормативно-правовая база

Основная программа профессионального обучения (далее - Программа) по профессии 18809 «Станочник широкого профиля» разработана в соответствии с требованиями:

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

- Приказа министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020г. № 438 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;

- Приказа Минтруда России от 09.07.2018г. № 432н «Об утверждении профессионального стандарта «Станочник широкого профиля».

Программа содержит требования к результатам и содержанию профессиональной подготовки станочник широкого профиля 2-3 разряда.

2. Требования к результатам обучения. Планируемые результаты обучения

2.1. Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификаций

Основной целью Программы является получение обучающимися профессиональных компетенций станочника широкого профиля 2-3 разряда, необходимых для осуществления профессиональной деятельности в области обработки металлических и неметаллических изделий на металлорежущих станках различных типов и видов

Программа направлена на освоение следующих **профессиональных компетенций:**

ПК.1.1. Изготовление простых деталей с точностью размеров по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках, а также простых и средней сложности деталей с точностью по 8-11 квалитетам на настроенных специализированных станках.

ПК.1.2. Изготовление сложных деталей с точностью размеров по 12-14 квалитетам, простых деталей - по 8-11 квалитетам, а также сложных деталей с точностью по 7-10 квалитетам на настроенных специализированных станках.

ПК.1.3. Подналадка сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков.

ПК.1.4. Проверять качество обработки поверхности деталей.

В результате освоения программы обучающийся должен уметь:

- читать и применять техническую документацию на детали с однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбой
- выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать вихревые головки, универсальные приспособления
- выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать резьбовые резцы
- определять степень износа режущих инструментов
- производить настройку универсальных токарных станков в соответствии с технологической картой для нарезания наружной и внутренней резьбы резцами и вихревыми головками
- устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,02 мм
- выполнять нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
- применять смазочно-охлаждающие жидкости
- выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками
- применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках
- затачивать резьбовые резцы в соответствии с обрабатываемым материалом
- контролировать геометрические параметры резьбовых резцов
- проверять исправность и работоспособность универсальных токарных станков
- выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию универсальных токарных станков
- выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
- выполнять необходимые расчеты для нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками, настраивать узлы и механизмы станка
- выполнять работы на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках с соблюдением требований охраны труда,

пожарной и промышленной безопасности

Должен знать:

- машиностроительное черчение
- правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
- система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
- обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
- виды и содержание технологической документации, используемой в организации
- устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений и вихревых головок
- порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
- основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
- конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования резьбовых резцов
- приемы и правила применения резьбовых резцов на токарных станках
- теорию резания
- критерии износа режущих инструментов
- устройство и правила использования универсальных токарных станков
- последовательность и содержание настройки и наладки универсальных токарных станков для нарезания однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками
- правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,02мм
- органы управления универсальными токарными станками Способы и приемы нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками
- назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке
- основные виды брака при нарезании наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами вихревыми головками, его причины и способы предупреждения и устранения
- Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при работе на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках

- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках
- геометрические параметры резьбовых резцов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала
- устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков
- способы, правила и приемы заточки резьбовых резцов
- виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров резьбовых резцов
- способы и приемы контроля геометрических параметров резьбовых резцов
- порядок проверки исправности и работоспособности универсальных токарных станков
- состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков
- состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
- требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ

2.2. Требования к результатам освоения программы

Слушатель, прошедший подготовку и итоговую аттестацию должен быть готов к профессиональной деятельности в качестве Станочника широкого профиля 2-3 разряда в организациях (на предприятиях) различной отраслевой направленности независимо от их организационно-правовых форм.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и получившим положительную оценку на итоговой аттестации, выдается документ о квалификации - СВИДЕТЕЛЬСТВО о присвоении 2-3 разряда по профессии рабочего «Станочник широкого профиля».

3. Содержание программы

Категория слушателей: лица на базе основного общего образования и на базе среднего (полного) общего образования ранее не имевшие профессии рабочего (профессиональная подготовка), а также лица, имеющие рабочую профессию (профессиональная переподготовка).

Трудоемкость обучения: 432 академических часа. Форма обучения: очная.

Квалификационная характеристика 3 разряд

Характеристика работ

Обработка деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных и шпоночных станках по 8 - 11 квалитетам и на шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости по 8 - 10 квалитетам. Нарезание резьбы диаметром до 2 мм и свыше 24 до 42 мм на проход и в упор на сверлильных станках. Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцом, многорезцовыми головками.

22. Шестерни - сверление и развертывание отверстий.

23. Штампы - сверление отверстий под направляющие колонки.

Нормативный срок освоения 3 месяца при очной форме обучения.

Режим занятий: с отрывом от производства/ с частичным отрывом от производства.

3.1. Учебный план

Квалификация – Станочник широкого профиля второго –третьего разряда

Нормативный срок обучения на базе среднего (полного) общего образования

12 недель

Индекс	Элементы учебного процесса, в том числе учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Макс. Учебная нагрузка обучающегося, час.	Обязательная учебная нагрузка		Форма контроля
			Всего теорет. занятий	В том числе лаб.и практ. занятий	
1	2	4	5	6	
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	70	35	35	
ОП.01	Технические измерения	10	5	5	зачет
ОП.02	Техническая графика	10	5	5	зачет
ОП.03	Основы электротехники	10	5	5	зачет
ОП.04	Основы материаловедения	10	5	5	зачет
ОП.05	Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках	20	10	10	зачет
ОП.06.	Охрана труда	10	5	5	зачет
П.00	Профессиональный цикл	134	42	92	
ПМ.00	Профессиональные модули.	134	42	92	
ПМ 01.	Обработка заготовок, деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках	134	42	92	зачет
МДК.01.01.	Устройство металлорежущих станков	26	10	16	
МДК.01.02.	Технология работ по металлообработке на металлорежущих станках	108	32	76	
УП.00	Учебная практика	80		80	зачет
ПП.00	Производственная практика	140		140	зачет

ИА.00	Квалификационный экзамен	8		8	Э
	Итого	432	77	355	

3.2. Учебно-тематический план

№	Наименование модулей	Всего, ак. час.	В том числе			Форма контроля
			лекции и	практ. занятия	промежут. и итог. контроль	
1	2	3	4	5	6	7
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	70	35	29	6	
ОП.01	Технические измерения	10	5	4	1	зачет
1.1	Допуски и посадки валов и отверстий	4	2	2		
1.2	Измерительные приборы и способы их применения для измеряемых поверхностей	6	3	2	1	
ОП.02	Техническая графика	10	5	4	1	зачет
2.1	Техническая графика	4	4	0		
2.2	Стандарты конструкторской документации ЕСКД	6	1	4	1	
ОП.03	Основы электротехники	10	5	4	1	зачет
3.1	Постоянный ток. Магнитное поле	4	2	2		
3.2	Переменный ток. Трансформаторы. Электрические машины	6	3	2	1	
ОП.04	Основы материаловедения	10	5	4	1	зачет
4.1	Строение, свойства и методы испытания металлов и сплавов. Железоуглеродистые сплавы.	4	2	2		
4.2	Термическая обработка. Цветные металлы. Способы снижения материалоемкости	6	3	2	1	
ОП.05	Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках	20	10	9	1	зачет