

**Федеральное государственное бюджетное профессиональное  
образовательное учреждение «Абаканское специальное учебно – воспитательное  
учреждение для обучающихся с девиантным (общественно опасным) поведением  
открытого типа» (Абаканское СУВУ)**

**РАССМОТРЕНО:**  
на заседании МО  
протокол №1 от 29.08.2017 г.

**УТВЕРЖДЕНО:**  
приказом директора №33  
от «31» августа 2017 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
по производственному обучению**

**профессия «Токарь»**

## **Комплект рабочей программы по производственному обучению:**

### 1. Учебно – методическое обеспечение производственного процесса:

- 1.1 Пояснительная записка
- 1.2 Профессиональная характеристика.
- 1.3 Учебный план по производственному обучению
- 1.4 Учебная программа (тематический план)
- 1.5 Перечень учебно – производственных работ.
- 1.6 Критерии оценок

### 2. Литература

## **1.1 Пояснительная записка (об организации учебного процесса)**

Рабочая программа по производственному обучению составлена в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта основного общего образования (Приказ МО и Н РФ от 17.12.2010 № 1897 с последующими изменениями) Базисный учебный план общеобразовательных учреждений РФ, утвержденный Приказом Минобрнауки России от 09.03.2004 г. №1312, Примерной программы основного общего образования по производственному обучению, программой для общеобразовательных учреждений к комплексу учебников, созданных под руководством мастера производственного обучения Романова Н.Л., Основной образовательной программы основного общего образования Абаканского СУВУ.

Календарно-тематическое планирование разрабатывается ежегодно с учетом количества часов, отведенных на данный предмет Учебным планом Абаканского СУВУ.

В данной программе также учитываются основные идеи и положения программы формирования универсальных учебных действий для основного общего образования, преемственность с программами начального общего образования.

### Назначение профессии.

«Токарь» - это высококвалифицированный рабочий, выполняющий комплекс токарных работ. основополагающими факторами, влияющими на изменение характера и содержания труда «Токаря», является внедрение в практику производства прогрессивных технологий, средств малой механизации с модифицированными техническими характеристиками и расширенными функциональными техническими характеристиками, а также обновление технической и технологической базы современного производства.

### Квалификация.

Квалификационные характеристики составлены в соответствии с действующим Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий, рабочих (ЕТКС1986 выпуск 2, раздел «Токарные работы», 1999г.). Комплект учебно-программной документации составлен для подготовки новых рабочих на 2-ой квалификационный разряд. Если аттестуемые на начальный разряд показывают высокие знания и профессиональные умения, им может быть присвоена квалификация на разряд выше.

### Организация учебного процесса.

Обучение проводится в соответствии с учебными планами и программами, разработанными учебным заведением на основе Сборника учебных планов и программ для профессиональной подготовки и повышения квалификации рабочих, разработанных институтом развития профессионального образования МО РФ.

Обучение содержит блок теоретической подготовки и производственное обучение, состоящие из обучения в мастерских, оборудованных в соответствии с требованиями стандарта, а также практики (стажировки) на производстве.

Производственное обучение проводится квалифицированными мастерами, производственного обучения в учебных мастерских, оборудованных рабочими местами.

Производственная практика в составе комплексных бригад организована на производственном участке училища. По результатам теоретического и производственного обучения учащиеся выполняют квалификационную пробную работу, за счет времени, отведенного на производственное обучение, результаты которой, совместно с результатами квалификационного экзамена, являются основанием для присвоения квалификационного разряда.

После проверки основных параметров обучения, выпускникам выдается документ государственного образца об уровне квалификации.

## 1.2 Квалификационная характеристика

**Профессия** — Токарь

**Квалификация** — 2-ой разряд

Токарь 2-го разряда **должен знать:**

- устройство и принцип работы одностипных токарных станков;
- наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений;
- устройство контрольно-измерительных инструментов;
- назначение и правила применения режущего инструмента;
- углы, правила заточки и установки резцов и сверл;
- систему допусков и посадок;
- квалитеты и параметры шероховатости;
- назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей.

Токарь 2-го разряда **должен уметь:**

- выполнять токарную обработку деталей по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций;
- нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу метчиком или плашкой;
- осуществлять управление станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650-2000 мм, помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации;
- выполнять уборку стружки.

## 1.3 УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Профессия «ТОКАРЬ»

Срок обучения: 2 года.

Код по перечню: 19149

Предмет: Производственное обучение

Количество часов по плану:

Производственное обучение: I курс – 62 часа, 2 курс – 66 часа;

Планирование составлено на основе примерного учебного плана профессиональной подготовки специальных профессиональных училищ (приложение № 1 к приказу Минобразования России от 24.11.2000 № 3402). Сборника учебных планов и программ для профессиональной подготовки и повышения квалификации рабочих.

Основные цели и задачи процесса обучения:

1. Подготовка квалифицированных рабочих 2 -го разряда, способных качественно и профессионально выполнять работу по специальности, грамотно пользоваться современным оборудованием и инструментом, способность внедрять в производство современные технологии.
2. Развитие способностей и умение адаптироваться в коллективах звеньев, бригад, цехов, в составе которых в дальнейшем придется работать.

3. Воспитание грамотной, всесторонне развитой личности, стремящейся к повышению квалификации и освоению новых профессий, способного принимать активное участие в жизни коллектива.

#### 1.4 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ I КУРС

| №п/п                                    | Тема   | Количество часов |
|---|--|------------------|
| <b>I. Обучение в учебной мастерской</b> |  | <b>62</b>        |
| 1.                                      | Вводное занятие<br>Безопасность труда, электробезопасность, пожарная безопасность в учебной мастерской | 8                |
| 2.                                      | Техническое обслуживание токарно-винторезного станка   | 12               |
| 3.                                      | Освоение приёмов работы на токарном станке   | 12               |
| 4.                                      | Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей  | 30               |

#### II КУРС

| №п/п                                    | Тема                               | Количество часов |
|---|------------------------------------|------------------|
| <b>I. Обучение в учебной мастерской</b> |                                    | <b>66</b>        |
| 5.                                      | Обработка цилиндрических отверстий | 24               |
| 6.                                      | Обработка конических поверхностей  | 18               |
| 7.                                      | Обработка фасонных поверхностей    | 24               |

Тема 1 Вводное занятие. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности в учебной мастерской

Ознакомление с мастерской, имеющимся токарным оборудованием.

знакомство с квалификационной характеристикой

Вводный инструктаж по безопасности труда, безопасность при выполнении токарных работ.

Тема 2 Техническое обслуживание токарно-винторезного станка.

Вводный инструктаж по содержанию занятий и организации рабочего места и безопасности труда. Упражнения в подготовке станка и инструмента к работе.

Установка заготовок в само центрирующемся патроне. Установка резца в резцедержателе и его закрепление. Выявление и устранение неисправностей в работе станка

Тема 3 Освоение приемов работы на токарном станке.

Вводный инструктаж по содержанию занятий и организации рабочего места и безопасности труда.

Упражнения.

Управление суппортом. Упражнения в пользовании контрольно- измерительными инструментами.

Тема 4 Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей

Вводный инструктаж.

Установка и закрепление заготовки в патроне, центрах. Включение станка и обработка заготовки.

Установка и закрепление заготовки в патроне, центрах. Включение станка и обработка заготовки.

Упражнения в пользовании контрольно- измерительным инструментом.

Отрезка заготовок и подрезка торцов.

Отрезка заготовок и подрезка торцов.

Тема 5 Обработка цилиндрических отверстий.

Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места. Установка и закрепление свёрл в патроне. Установка патрона.

Установка и закрепление заготовок. Сверление сквозных и глухих отверстий. Растачивание отверстий и уступов.

Зенкерование под развертывание отверстий Измерение и проверка размеров отверстий.

Проверочная работа.

Тема 6 Обработка конических поверхностей.

Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места. Подготовка заготовок. Обработка широким резцом.

Подготовка заготовок. Обработка широким резцом.

Контроль угла наклона.

Освоение приемов обработки конических поверхностей.

Тема 7 Обработка фасонных поверхностей.

Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места.

Обтачивание фасонных поверхностей. Контроль качества выполненных работ.

Обтачивание фасонных поверхностей в центрах. Контроль качества выполненных работ.

Отделка поверхностей. Накатывание. Безопасные приемы работы. Качество выполненных работ.

### **1.5 Перечень учебно – производственных работ.**

Квалификационная пробная работа.

Примеры работ:

1. Баллоны и фитинги – токарная обработка.
2. Болты и гайки – нарезание резьбы плашкой и метчиком.
3. Болты откидные, держатели – полная токарная обработка.
4. Валы длиной до 1500 мм (отношение длины к диаметру до 12) – обдирка.
5. Винты с диаметром резьбы до 24 мм – токарная обработка с нарезанием резьбы плашкой и метчиком.
6. Воротки и клуппы – полная токарная обработка.
7. Втулки гладкие и с буртиком диаметром и длиной до 100 мм – токарная обработка.
8. Детали типа втулок, колец из неметаллических материалов – токарная обработка по Н12-Н14.
9. Диски, шайбы диаметром до 200 мм – полная токарная обработка.
10. Заглушки резинометаллические диаметром до 200 мм – токарная обработка (в сборе).
11. Заготовки – отрезание и центровка.
12. Ключи торцовые наружные и внутренние – полная токарная обработка.
13. Кольца диаметром до 200 мм – полная токарная обработка.
14. Крышки простые диаметром до 200 мм – полная токарная обработка.
15. Литники прессованных деталей – отрезка.
16. Метчики, развертки, сверла – подрезание торца и обтачивания шеек под сварку.
17. Наконечники переходные несложной формы – полная токарная обработка.
18. Образцы тавровые полособульбового профиля № 9-14 – полная токарная обработка.
19. Отверстие глубиной до 20 диаметров сверла – сверление.
20. Приварыши, наварыши, вварыши диаметром до 200 мм – полная токарная обработка.
21. Пробки, шпильки – полная токарная обработка.

22. Стаканы, полустаканы диаметром резьбы до 24 мм, длиной до 200 мм – полная токарная обработка.

23. Трубы и патрубки диаметром до 200 мм – подрезание торца, обточка фасок (обработка без люнета).

24. Фланцы, маховики, шкивы гладкие и для клиноремневых передач, шестерни цилиндрические диаметром до 200 мм – токарная обработка.

25. Футорки, штуцера, угольники, тройники, ниппели диаметром до 50 мм – полная токарная обработка.

26. Шланги и рукава воздушные тормозные – обдирка верхнего слоя резины.

27. Штифты цилиндрические – токарная обработка с припуском на шлифование.

### 1.6 Критерии оценок по производственному обучению

| Балл | Правильность приёмов и способов работ   | Качество работ   | Организация труда и рабочего места, безопасность труда   |
|------|---|--|--|
| 5    | Безошибочное, уверенное и самостоятельное выполнение всех приёмов и способов работ.   | Полное соответствие выполняемой работы техническим требованиям     | Правильная и качественная организация труда и рабочего места перед работой вовремя и после её окончания. Соблюдение техники безопасности.                      |
| 4    | Правильное и самостоятельное выполнение основных приёмов работы при наличии несущественных недочётов.   | Соответствие работы техническим требованиям                        | Соблюдение правил по организации труда, рабочего места, безопасности при наличии единичных нарушений: не подготовлены инструменты, загрязнение рабочего места. |
| 3    | Выполнение приёмов с нарушениями, не приводящими к браку, неумение без помощи мастера выполнить работу, затруднения в пользовании измерительным инструментом. | Недочёты и отступления от технических требований в пределах нормы. | Недочёты в организации труда и рабочего места: затруднения в пользовании таблицами, нарушения в организации труда, исправляемые по замечаниям мастера.         |
| 2    | Грубые ошибки в приёмах и способах выполнения работы.   | Брак в работе.   | Существенные недостатки в организации труда и рабочего места.  |

### Критерии оценки успеваемости учащихся

| При изучении операций   | При выполнении комплексных работ  |
|---|---|
| Правильность приёмов и способов выполнения всех разновидностей операций и операций целиком. | Качество работы – соответствие учебно – производственных работ техническим требованиям. |
| Соблюдение требований к качеству учебно – производственных работ.                           | Производительность труда – выполнение установленных норм времени и выработки.           |

|  |  |
|--|--|
| <p>Организация труда и рабочего места.</p> <p>Соблюдение правил и норм безопасности труда.</p> | <p>Самостоятельность в работе.</p> <p>Правильное выполнение приёмов и способов труда.</p> <p>Соблюдение технологической дисциплины.</p> <p>Организация труда и рабочего места.</p> <p>Соблюдение правил и норм безопасности труда.</p> |
|--|--|

## 2.ЛИТЕРАТУРА

1. Справочник молодого токаря: учебное пособие/ Л.И. Вереина – М: Издательский центр «Академия», 2002 -448 с.
2. Токарная обработка: учебник для ПТУ. – М. Высшая школа, 2005 -303 с.
3. Справочник молодого токаря. – М.: Высш. Шк., 1988г.