

**Федеральное государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение «Абаканское специальное учебно-
воспитательное учреждение закрытого типа»
(Абаканское СУВУ)**

РАССМОТРЕНО:
на заседании МО
протокол № 01 от 31.08.2022 г.

УТВЕРЖДЕНО:
приказом директора № 20
от 01.09.2022 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПЕДАГОГА

Романова Николая Леонидовича

Ф.И.О.
Практика.

ПО

Предмет, класс и т.п.

2022-2023 учебный год.

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

1.7 Методические рекомендации по проведению производственного обучения и производственной практики.

Учёт и контроль качества профессионального мастерства (Тесты, контрольно – проверочные уроки, промежуточная аттестация учащихся на разряд, планы уроков производственного обучения с приложением конспектов)

2. Литература

1.1 Пояснительная записка (об организации учебного процесса).

Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Абаканское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа» (Абаканское СУВУ) создает условия для прохождения ими общеобразовательной и профессиональной подготовки.

Нормативно-правовые документы, обеспечивающие реализацию программы:

1. Приказа Министерства Просвещения РФ от 26 августа 2020 года N 438 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения» с последующими изменениями.
2. Постановления Главного санитарного врача РФ от 28 сентября 2020 г. №28 «Об утверждении санитарных правил СП 2.4.3648-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодёжи»

Примерной программы основного общего образования по производственному обучению, программой практики созданных мастером производственного обучения Романова Н.Л.

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.

Практическое обучение проводится квалифицированными мастерами производственного обучения в учебных мастерских, оборудованных рабочими местами. Производственная практика 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 однотипных 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;
- качества 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 СПЕЦИАЛЬНОСТЬ «ТОКАРЬ»

Срок обучения: 10 месяцев.

Код по перечню: 19149

Предмет: Производственное обучение и практика

Количество часов по плану:

Практика: 96 часов.

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 2-3-го разряда, способных качественно и профессионально выполнить 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 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

№п/п	Тема	Количество часов
II. Самостоятельное выполнение работ токаря 2-3 разряда. (практика)		96
10.	Упражнение в изготовлении изделий	96

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. 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 3. Обучение заточки инструмента.

Инструктаж по содержанию занятий. Изучение конструкции и геометрии резцов.

Изучения конструкции и элементов спиральных сверл.

Изучение устройства и работы точильно-шлифовальных станков. Обучения регулированию положения подручника. Обучение установке инструмента под различными углами. Предварительная заточка инструмента. Контроль и измерение шаблоном углов и поверхностей режущего инструмента.

Тема 4. 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. Заливка масла в масленки. Проверка уровня масла. Проверка работы станка.

Имитация неисправностей. Выявление и устранение неисправностей в работе станка.

Обучения действиям, выполняемым после окончания работы.

Тема 5. 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 6. 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 7. Нарезание крепежной резьбы.

Нарезание резьбы плашками. Способы установки плашек. Обработка заготовки.

Нарезание резьбы метчиками. Нарезание резьбы в отверстиях.

Определение точности и качества резьбы.

Тема 8. 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 9. 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	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.

	инструментом.		
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
<p>Правильность приёмов и способов выполнения всех разновидностей операций и операций целиком.</p> <p>Соблюдение требований к качеству учебно – производственных работ.</p> <p>Организация труда и рабочего места.</p> <p>Соблюдение правил и норм безопасности труда.</p>	<p>Качество работы – соответствие учебно– производственных работ техническим требованиям.</p> <p>Производительность труда – выполнение установленных норм времени и выработки.</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>

Методические рекомендации по проведению производственного обучения и производственной практики.

Успеха в производственном обучении добиваются те мастера, которые понимают трудности в работе учащихся и главную задачу видят не, сколько в исправлении допущенных ошибок, сколько в их предупреждении. Мастер, не понимающий, не чувствующий трудности учащихся, ничему не сможет их научить.

Важно учитывать не только результат, но и сам процесс работы учащихся, это даёт возможность своевременно выявлять затруднения учащихся, определять верным ли путем идет ученик к освоению, своевременно помочь ему, а то и просто одобрить и подбодрить.

Осуществлять контроль нужно так, чтобы он постоянно и неуклонно приучал учащихся к регулярному и эффективному самоконтролю, как процесса, так и конечных результатов их труда.

Контроль, проверка, анализ учебных успехов учащихся должны быть непрерывными. В этом смысле контроль является составной частью текущего инструктирования учащихся.

Контроль не самоцель, а путь к наиболее верным выводам для дальнейшего планирования и осуществления процесса производственного обучения.

В процессе контроля нужно как можно чаще ставить учащихся в условия, самостоятельного применения знаний и умений в новых условиях, самостоятельного решения новых учебно-производственных задач.

Типы продуктивных вопросов:

Применяемых при проведении бесед с учащимися
на уроках производственного обучения

На сравнение

В чем сходство и различие ...?

Что общего между...?

Сравните и сделайте вывод о...?

На установление причинно-следственных связей

Что послужило причиной...?

Что произойдет если...?

Как измениться...?

Какая связь существует...?

На определение цели, действия, явления, процесса

Каково назначение...?

Для чего выполняется...? -

Объясните назначение...?

На выявление основных признаков, качеств, условий

Укажите характерные черты...?

Какие условия необходимы для...?

В каком случае...?

Что обеспечивает...?

На установление значения того «ли иного явления, процесса

Какое значение имеет...?

Какое влияние оказывает...?

На объяснение; обоснование; доказательство

Чем объяснить...?

Как доказать...?

На выводы и обобщения

Какой вывод можно сделать...?

Карты – задания.

Карта – задание для изучения оборудования

Содержание задания	Результаты выполнения задания
Сравните имеющуюся у вас схему участка с расположением аппаратов на рабочем месте	Уточнённая схема
Зарисуйте эскиз, обозначьте все устройства	Эскиз
Запишите названия приборов, их основные технические данные, показания каждого в оптимальном режиме работы.	Записи в рабочую тетрадь

Выясните, что сигнализирует каждый прибор и каковы пределы допускаемых отклонений.	Записи в рабочую тетрадь
Проверьте исправность смотровых стёкол.	Сообщить о результатах проверки

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.: Вышш. Шк., 1988г.

