

РАССМОТРЕНА	СОГЛАСОВАНА	УТВЕРЖДЕНА
На заседании ПЦК	На педагогическом совете	Распоряжением директора
Протокол № 7	Протокол № 7	№ 181
От 22.02.2023 года	От 21.04.2023 года	От 24.05.2023 года



**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПРОГРАММА  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**  
**подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих**

**18809 «Станочник широкого профиля»**

ОКПДТР 2023. Действующая редакция (с изменениями 1-7 и поправками на 2018 г.) Общероссийского классификатора профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94

**Уровень квалификации** 2-4 разряд

**Срок обучения** 288 часов – 8 недель

**Форма обучения** - очная, очно-заочная, с элементами дистанционного обучения

## **Содержание**

1.	Сведения о разработчиках	<b>2</b>
2.	Паспорт программы	<b>2</b>
3.	Результаты обучения по программе	<b>6</b>
4.	Контроль и оценка результатов обучения по программе	<b>23</b>
5.	Тематический план дисциплин, междисциплинарного курса, практик программы	<b>23</b>
6.	Учебный план и календарный учебный график основной профессиональной программы профессионального обучения подготовки по профессиям рабочих «Станочник широкого профиля»	<b>29</b>

## **1. Сведения о разработчиках**

Организация разработчик - ГАПОУ ЛО «Тихвинский промышленно-технологического техникума им. Е. И. Лебедева»

1. Дорофеев Андрей Николаевич мастер производственного обучения
2. Крупнова Е.Е.-зам. директора по УР

Программа рассмотрена на предметно-цикловой комиссии ППКРС протокол №\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_2023 года.

Программа принята на Педагогическом совете протокол №\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_2023 года

## **2. Паспорт программы**

Основная профессиональная программа профессионального обучения подготовки по профессиям рабочих «Станочник широкого профиля» составлена согласно действующей редакции ОКПДТР 2023 (с изменениями 1-7 и поправками на 2018г.) Общероссийского классификатора профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94.

Образовательная программа – это комплекс нормативно-методической документации, регламентирующий содержание, организацию и оценку качества подготовки обучающихся по профессии 18809 «Станочник широкого профиля».

В программе используются следующие термины и их определения:

Компетенция – способность применять знания, умения, личностные качества и практический опыт для успешной деятельности в определенной области.

Профессиональный модуль – часть основной профессиональной образовательной программы, имеющая определенную логическую завершенность по отношению к планируемым результатам подготовки, и предназначенная для освоения профессиональных компетенций в рамках каждого из основных видов профессиональной деятельности. Основные виды профессиональной деятельности – профессиональные функции, каждая из которых обладает относительной автономностью и определена работодателем как необходимый компонент содержания основной профессиональной образовательной программы.

Результаты подготовки – освоенные компетенции и умения, усвоенные знания, обеспечивающие соответствующую квалификацию и уровень образования.

Учебный (профессиональный) цикл – совокупность дисциплин (модулей), обеспечивающих усвоение знаний, умений и формирование компетенций в соответствующей сфере профессиональной деятельности.

ОП - образовательная программа;

ПМ – профессиональный модуль;

МДК – междисциплинарный курс;

ОК – общая компетенция;

ПК– профессиональная компетенция.

### **Цель реализации программы**

Целью реализации профессиональной программы профессиональной подготовки является получение слушателем квалификации, дающей право на занятие, связанными с этой квалификацией видами профессиональной деятельности.

Программа направлена на получение новой компетенции, необходимой для профессиональной деятельности, или повышение профессионального уровня в рамках имеющейся квалификации.

### Категория слушателей

К освоению профессиональной программы допускаются:

- 1) лица, имеющие среднее общее образование;
- 2) лица, получающие среднее профессиональное и (или) высшее образование
- 3) лица, имеющие среднее профессиональное и (или) высшее образование;

### Нормативно-правовые основы разработки образовательной программы.

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Минпросвещения России от 26.08.2020 N 438 "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения" (Зарегистрировано в Минюсте России 11.09.2020 N 59784);
- Приказ Минобрнауки России N 885, Минпросвещения России N 390 от 05.08.2020 (ред. от 18.11.2020) "О практической подготовке обучающихся" (вместе с "Положением о практической подготовке обучающихся") (Зарегистрировано в Минюсте России 11.09.2020 N 59778);
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 июля 2018г. N 462н «Об утверждении профессионального стандарта «Станочник широкого профиля», код. 40.092 (зарегистрирован Министерством юстиции РФ, 6 сентября 2018г. регистрационный N 52096)
- Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94;
- Локальные нормативные документы техникума, регламентирующие образовательную деятельность.

Назначение программы	Название программы	Разряд	Общероссийский классификатор профессий рабочих
Профессиональное обучение и повышение квалификации	Основная профессиональная программа профессионального обучения	2-4 разряд	ОК 016-94 18809

### Профессия – Станочник широкого профиля

Квалификация – **2-й разряд**

#### Характеристика работ.

Обработка деталей на сверлильных, токарных и фрезерных станках по 12-14 квалитетам, на шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости по 11 квалитету с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой или указаниями мастера. Сверление, рассверливание, зенкование сквозных и гладких отверстий в деталях, расположенных в одной плоскости, по кондукторам, шаблонам, упорам и разметке на сверлильных станках. Нарезание резьбы диаметром свыше 2 мм и до 24 мм на проход и в упор на сверлильных станках. Нарезание наружной, внутренней треугольной резьбы метчиком или плашкой на токарных станках. Фрезерование плоских поверхностей, пазов; прорезей шипов, цилиндрических поверхностей фрезами. Установка и выверка деталей на столе станка и в приспособлениях.

**Должен знать:**

Принцип действия одностипных сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков; назначение и условия применения наиболее распространенных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов, специального режущего инструмента; маркировку и основные механические свойства обрабатываемых материалов; правила заточки и установки резцов и сверл; виды фрез, резцов и их основные углы; виды шлифовальных кругов и сегментов; способы правки шлифовальных кругов и условия их применения; назначение и свойства охлаждающих жидкостей и масел; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости.

**Квалификация — 3-й 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. Фрезерование прямоугольных и радиусных наружных и внутренних поверхностей, уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб, спиралей, зубьев шестерен и зубчатых реек. Установка сложных деталей на угольниках, призмах, домкратах, прокладках, тисках различных конструкций, на круглых поворотных столах, универсальных делительных головках с выверкой по индикатору. Подналадка сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков. Управление подъемно-транспортным оборудованием с пола. Строповка и увязка грузов для подъема, перемещения, установки и складирования.

**Должен знать:**

Устройство, правила подналадки и проверки на точность сверлильных, токарных, фрезерных, копировально-шпоночно-фрезерных и шлифовальных станков различных типов; устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений; геометрию, правила заточки и установки специального режущего инструмента; элементы и виды резьб; характеристики шлифовальных кругов и сегментов; влияние температуры на размеры деталей; форму и расположение поверхностей; систему допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости; основные свойства обрабатываемых материалов.

**Квалификация — 4-й разряд****Характеристика работ.**

Обработка деталей на токарных и фрезерных станках по 7-10 квалитетам, на сверлильных станках по 6-9 квалитетам и на шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости по 7-8 квалитетам, с применением различных режущих инструментов и универсальных приспособлений. Нарезание резьбы диаметром свыше 42 мм на сверлильных станках; нарезание двухзаходной наружной и внутренней резьбы, резьбы треугольного, прямоугольного, полукруглого профиля, упорной и трапецеидальной резьбы на токарных станках. Фрезерование открытых и полуоткрытых поверхностей различных конфигураций и сопряжений, резьбы, спиралей, зубьев, зубчатых колес и реек. Шлифование и нарезание рифлений на поверхности бочки валков на шлифовально-рифельных станках. Установка крупных деталей сложной конфигурации, требующих комбинированного крепления и точной выверки в различных плоскостях. Наладка обслуживаемых станков.

**Должен знать:**

устройство, кинематические схемы, правила проверки на точность и наладки обслуживаемых станков; конструктивные особенности и правила применения универсальных и специальных приспособлений; устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; геометрию, правила термообработки, заточки, доводки, установки; маркировку и основные свойства материалов специального режущего инструмента; виды абразивных инструментов; требования по электротехнике; правила проверки шлифовальных кругов на прочность; качества и параметры шероховатости.

**Особые условия допуска к работе**

- ! Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации
- ! Прохождение обучения мерам пожарной безопасности
- ! Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

**Информационное обеспечение обучения**

1. Багдасарова Т.А. Технология токарных работ. - Учебник (6-е изд., стер.) – М. Издательский центр «Академия». 2018г. 160с.
2. Багдасарова Т.А. Технология фрезерных работ. - Учебник (4-е изд., стер.) – М. Издательский центр «Академия». 2019г. 128с.
3. Багдасарова Т.А. Выполнение работ по профессии "Токарь": Пособие по учебной практике. - Учебное пособие (2-е изд., стер.) - М.: Академия, 2016г.- 176 с.
4. Холодкова А.Г. Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках. Учебник (4-е изд., стер.) - М: Издательский центр «Академия», 2020. -256с.
5. Вереина Л.И. Техническая механика. - Учебник для студ. учреждений сред, проф. образования – (13-е изд., стер.) - М: Издательский центр «Академия», 2017г. – 224 с.
6. Соколова Е.Н. Материаловедение: Контрольные материалы. (4-е изд., стер.) - М.: Академия, 2016г. – 80 с.
7. Зайцев С.А., Куранов А.Р., Толстов А.Н. Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении. Учебник для нач. проф. образования (9-е изд., стер.) - М. «Академия», 2012г. – 304 с.
8. Вереина Л.И. Выполнение работ по профессии «фрезеровщик»: Пособие по учебной практике. - М.: Академия, 2013г.- 160 с
9. Основы резания металлов: учеб. пособие / Т.А. Багдасарова. — 3е изд., стер. — М.: Издательский центр «Академия», 2012.

## 2. Результаты обучения по программе

Виды деятельности	ПК	Практический опыт	Умения	Знания
Изготовление деталей различной сложности на токарных, фрезерных, сверлильных и шлифовальных станках.				
Токарная обработка деталей на универсальных токарных станках	ПК 1.1. Токарная обработка и доводка наружных и внутренних поверхностей заготовок на универсальных токарных станках	<p>Станочник широкого профиля 2-го разряда – не требуется.</p> <p>Станочник широкого профиля 3-го разряда - не менее шести месяцев токарем 2-го разряда.</p> <p>Станочник широкого профиля 4-го разряда - Не менее одного года станочником широкого профиля 3-го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение; Без требований к опыту практической работы при наличии среднего профессионального образования</p>	<p>Читать и применять техническую документацию на детали. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты. Определять степень износа режущих инструментов. Выполнять проверку токарных станков на точность в соответствии с выполняемой работой. Производить настройку универсальных токарных станков для обработки поверхностей заготовки в соответствии с технологической картой. Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях. Выполнять токарную обработку и доводку поверхностей (включая конические) заготовок деталей на универсальных токарных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом. Применять смазочно-охлаждающие жидкости. Выявлять причины брака, предупреждать и устранять</p>	<p>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 для обработки поверхностей заготовок деталей. 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 режущих инструментов, применяемых для обработки поверхностей заготовок. Приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках. Теория резания.</p>

			<p>возможный брак при токарной обработке и доводке поверхностей заготовок деталей. Выполнять работы на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках. Затачивать сложные токарные режущие инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом. Контролировать геометрические параметры токарных режущих инструментов. 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 токаря.</p>	<p>Выполнять эскизы специальной оснастки и инструмента. Критерии износа режущих инструментов. Способы проверки токарных станков на точность, используемые при проверке приспособления и инструменты. Устройство и правила использования универсальных токарных станков. Последовательность и содержание настройки универсальных токарных станков для изготовления деталей с точностью размеров по 8-11-му качеству. Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм. Органы управления универсальными токарными станками. Способы и приемы точения наружных и внутренних поверхностей заготовок деталей на универсальных токарных станках. Способы и приемы обработки конусных поверхностей под притирку. Методы выполнения необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей, методы настройки узлов и механизмов станка для их обработки. Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке. Основные виды брака при точении поверхностей заготовок, его причины и способы предупреждения и устранения. Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и</p>
--	--	--	--	--



				<p>электробезопасности при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках.</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках.</p> <p>Геометрические параметры сложных токарных инструментов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала.</p> <p>Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков.</p> <p>Способы, правила и приемы заточки сложных токарных инструментов.</p> <p>Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров сложных токарных инструментов.</p> <p>Способы и приемы контроля геометрических параметров сложных токарных инструментов.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных токарных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p>
--	--	--	--	---

<p>Фрезерование поверхностей на различных фрезерных станках</p>	<p>ПК 1.2. Фрезерование поверхностей заготовок, включая фасонные поверхности и сопряжения поверхностей, на различных фрезерных станках</p>		<p>Читать и применять техническую документацию на детали. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты, обеспечивающие изготовление деталей с точностью размеров по 8-11-му качеству. Определять степень износа режущих инструментов. Производить настройку различных фрезерных станков, включая многошпиндельные продольно-фрезерные станки, в соответствии с технологической картой для обработки поверхностей заготовок. Выполнять регулировку и настройку режущих инструментов и инструментальных приспособлений. Устанавливать и закреплять заготовки выверкой в двух плоскостях. Выполнять фрезерную обработку заготовок деталей на различных фрезерных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом. Выполнять необходимые расчеты и фрезерование однозаходных резьб и спиралей. Выявлять причины брака,</p>	<p>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 универсальных приспособлений (включая универсальные делительные головки, поворотные угольники) на различных фрезерных станках. Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ. Выполнять эскизы специальной оснастки и инструмента. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых на различных фрезерных станках. Приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных станках. Теория резания. Критерии износа режущих инструментов. Устройство и правила использования</p>
---	--	--	--	---

			<p>предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании поверхностей заготовок деталей.          Проверять исправность и работоспособность различных фрезерных станков.          Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию различных фрезерных станков.          Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика.          Выполнять работы на фрезерных станках с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности.          Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках.</p>	<p>различных фрезерных станков, включая многошпиндельные продольно-фрезерные станки.          Последовательность и содержание настройки различных фрезерных станков (включая многошпиндельные продольно-фрезерные станки).          Способы и приемы регулировки и настройки режущих инструментов и инструментальных приспособлений для выполнения работ требуемой сложности.          Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой в двух плоскостях.          Органы управления различных фрезерных станков (включая многошпиндельные продольно-фрезерные станки).          Способы и приемы фрезерования поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 8-11-му качеству на различных фрезерных станках (включая многошпиндельные продольно-фрезерные станки).          Назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей, применяемых при фрезеровании.          Установка деталей в различных приспособлениях с точной выверкой в двух плоскостях.          Последовательность расчетов, необходимых для нарезания однозаходных резьб и спиралей.          Правила и приемы фрезерования однозаходных резьб и спиралей и настройки станка.          Способы и приемы одновременной обработки нескольких деталей на</p>
--	--	--	--	---

				<p>многошпиндельных продольно-фрезерных станках.</p> <p>Способы и приемы одновременной многосторонней обработки одной детали набором специальных фрез.</p> <p>Основные виды брака при фрезеровании поверхностей заготовок деталей, его причины и способы предупреждения и устранения.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности различных фрезерных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию различных фрезерных станков.</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика.</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении фрезерных работ.</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении работ на фрезерных станках.</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках.</p>
Сверление, рассверливание, развертывание и растачивание отверстий	ПК 1.3. Сверление, рассверливание, развертывание и растачивание отверстий в		<p>Читать и применять техническую документацию на детали (чертеж, технологические документы).</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и</p>	<p>Машиностроительное черчение.</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт).</p> <p>Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.</p>

	<p>деталях различной сложности</p>		<p>специальные приспособления.          Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты.          Определять степень износа режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров по 8-11-му качеству.          Производить настройку сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках деталей в соответствии с технологической картой.          Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой в двух плоскостях.          Выполнять обработку отверстий в заготовках деталей на сверлильных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.          Применять смазочно-охлаждающие жидкости.          Предупреждать и устранять возможный брак при обработке отверстий в заготовках.          Выполнять работы на сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности.          Заточивать режущие инструменты для обработки отверстий в соответствии с обрабатываемым материалом.          Контролировать геометрические параметры сложных сверлильных</p>	<p>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 универсальных приспособлений, применяемых для обработки отверстий в заготовках деталей.          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 режущих инструментов, применяемых для обработки отверстий в заготовках деталей.          Приемы и правила установки режущих инструментов на сверлильных станках.          Теория резания.          Критерии износа режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров по 8-11-му качеству.          Устройство и правила использования сверлильных станков.          Последовательность и содержание настройки сверлильных станков для изготовления деталей с точностью размеров по 8-11-му качеству.          Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой в</p>
--	------------------------------------	--	--	--

			<p>режущих инструментов.          Проверять исправность и работоспособность сверлильных станков.          Проводить ежесменное техническое обслуживание сверлильных станков и уборку рабочего места.          Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика.          Поддерживать рабочее место в состоянии, соответствующем требованиям охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилам организации рабочего места сверловщика.          Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на сверлильных и заточных станках и обслуживании станка и рабочего места сверловщика.</p>	<p>двух плоскостях с точностью до 0,01 мм.          Органы управления сверлильными станками.          Способы и приемы обработки отверстий в заготовках деталей на сверлильных станках.          Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при обработке отверстий.          Основные виды брака при обработке отверстий в заготовках деталей, его причины и способы предупреждения и устранения.          Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на сверлильных и заточных станках.          Геометрические параметры режущих инструментов для обработки отверстий в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала.          Устройство, правила использования и органы управления заточных станков.          Способы, правила и приемы заточки режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров по 8-11-му качеству.          Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров по 8-11-му качеству.          Способы и приемы контроля геометрических параметров режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров по 8-11-му качеству.</p>
--	--	--	---	---

				<p>Порядок проверки исправности и работоспособности сверлильных станков. Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков.</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика.</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении сверлильных работ.</p> <p>Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенной на рабочем месте сверловщика.</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при работе на сверлильных и заточных станках.</p>
Нарезание и накатка резьб	ПК 1.4. Нарезание и накатка резьб в том числе двухзаходных		<p>Читать и применять техническую документацию на детали с наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьбой.</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать специальные и универсальные приспособления и накатные головки.</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать резьбовые режущие инструменты.</p> <p>Определять степень износа инструментов для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб.</p> <p>Производить настройку</p>	<p>Машиностроительное черчение.</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт).</p> <p>Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.</p> <p>Устройство, назначение и правила применения универсальных и специальных приспособлений, используемых для нарезания и накатки наружной и внутренней одно- и</p>

			<p>универсальных токарных станков в соответствии с технологической картой для нарезания и накатки наружных и внутренних одно- и двухзаходных резьб.</p> <p>Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм.</p> <p>Выполнять нарезание и накатку наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьбы в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.</p> <p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости.</p> <p>Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании и накатывании наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьбы.</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках.</p> <p>Затачивать резьбообразующие инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом.</p> <p>Выполнять необходимые расчеты для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб, настраивать узлы и механизмы станка.</p> <p>Проверять исправность и работоспособность универсальных токарных станков.</p> <p>Выполнять регламентные работы</p>	<p>двухзаходной резьбы.</p> <p>Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования резьбовых инструментов для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб.</p> <p>Приемы и правила установки резьбовых режущих инструментов на токарных станках.</p> <p>Теория резания.</p> <p>Критерии износа инструментов для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб.</p> <p>Устройство и правила использования универсальных токарных станков.</p> <p>Последовательность и содержание настройки и наладки универсальных токарных станков для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб.</p> <p>Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм.</p> <p>Органы управления универсальными токарными станками.</p> <p>Способы и приемы нарезания и накатки наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьбы на универсальных токарных станках.</p> <p>Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке.</p>
--	--	--	---	---



			<p>по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Контролировать геометрические параметры и размеры резьбообразующих инструментов.</p> <p>Выполнять работы на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности.</p>	<p>Основные виды брака при нарезании и накатке наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьбы, его причины и способы предупреждения и устранения.</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках.</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках.</p> <p>Геометрические параметры резьбообразующих инструментов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала.</p> <p>Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков.</p> <p>Способы, правила и приемы заточки резьбообразующих инструментов.</p> <p>Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров и размеров резьбообразующих инструментов.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных токарных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической</p>
--	--	--	---	---

				<p>оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.</p> <p>Способы и приемы контроля геометрических параметров и размеров резьбообразующих инструментов.</p>
Фрезерование зубьев	ПК 1.5. Фрезерование зубьев шестерен и зубчатых реек		<p>Читать и применять техническую документацию на детали зубчатых соединений.</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для обработки деталей зубчатых передач 9-й степени точности.</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты.</p> <p>Определять степень износа режущих инструментов.</p> <p>Производить настройку фрезерных станков в соответствии с технологической картой для обработки поверхностей заготовок сложных деталей зубчатых передач 9-й степени точности.</p> <p>Устанавливать и закреплять заготовки с несложной выверкой.</p> <p>Выполнять фрезерование зубьев 9-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.</p> <p>Выявлять причины брака, предупреждать и устранять</p>	<p>Машиностроительное черчение.</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт).</p> <p>Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.</p> <p>Детали машин - зубчатые зацепления.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных приспособлений для обработки деталей зубчатых передач 9-й степени точности на фрезерных станках.</p> <p>Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых для обработки деталей</p>

			<p>возможный брак при фрезеровании зубьев 9-й степени точности.</p> <p>Проверять исправность и работоспособность различных фрезерных станков.</p> <p>Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию различных фрезерных станков.</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика.</p> <p>Выполнять работы на фрезерных станках с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности.</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках.</p>	<p>зубчатых передач 9-й степени точности на фрезерных станках.</p> <p>Приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных станках.</p> <p>Теория резания.</p> <p>Критерии износа режущих инструментов.</p> <p>Устройство и правила использования горизонтальных, вертикальных универсальных фрезерных станков.</p> <p>Последовательность и содержание настройки фрезерных станков для фрезерования зубьев 9-й степени точности.</p> <p>Правила и приемы установки и закрепления заготовок с несложной выверкой.</p> <p>Органы управления горизонтальных, вертикальных универсальных фрезерных станков.</p> <p>Способы и приемы фрезерования зубьев 9-й степени точности.</p> <p>Назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей, применяемых при фрезеровании.</p> <p>Основные виды брака при фрезеровании зубьев 9-й степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности различных фрезерных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию различных фрезерных станков.</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте</p>
--	--	--	---	---

				<p>фрезеровщика.</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении фрезерных работ.</p> <p>Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении работ на фрезерных станках.</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на фрезерных станках.</p>
Шлифование и доводка поверхностей деталей	ПК 1.6. Шлифование и доводка поверхностей деталей		<p>Читать и применять техническую документацию на детали (чертеж, технологические документы).</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для шлифования и доводки поверхностей деталей на шлифовальных станках.</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги.</p> <p>Определять степень износа шлифовальных кругов для шлифования поверхностей деталей.</p> <p>Производить настройку шлифовальных станков для шлифования поверхностей деталей в соответствии с технологической картой.</p> <p>Устанавливать и закреплять шлифовальные круги.</p> <p>Устанавливать и закреплять</p>	<p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.</p> <p>Машиностроительное черчение.</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт).</p> <p>Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шлифовальных станках для шлифования поверхностей деталей.</p> <p>Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p> <p>Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов.</p> <p>Конструкция, назначение,</p>

			<p>заготовки с выверкой.  Выполнять шлифование поверхностей деталей в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.  Применять смазочно-охлаждающие жидкости.  Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании поверхностей деталей.  Выполнять работы на шлифовальных станках с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности.  Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемой деталью.  Контролировать качество правки.  Проверять исправность и работоспособность шлифовальных станков.  Проводить ежесменное техническое обслуживание шлифовальных станков и уборку рабочего места.  Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика.  Поддерживать рабочее место в состоянии, соответствующем требованиям охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилам организации рабочего места шлифовщика.</p>	<p>геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на шлифовальных станках.  Приемы и правила установки шлифовальных кругов на шлифовальных станках.  Теория резания.  Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования поверхностей деталей на шлифовальных станках.  Последовательность и содержание настройки шлифовальных станков для шлифования поверхностей сложных деталей.  Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов.  Правила и приемы установки и закрепления заготовок с грубой выверкой или без выверки.  Способы и приемы шлифования поверхностей деталей.  Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при шлифовании.  Основные виды брака при шлифовании поверхностей деталей, его причины и способы предупреждения и устранения.  Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на шлифовальных станках.  Устройство, правила использования и органы управления шлифовальных станков.  Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на шлифовальных станках.  Виды, устройство и области применения</p>
--	--	--	--	--

			<p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлифовальных станках и обслуживании станка и рабочего места шлифовщика.</p>	<p>контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов. Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов. Порядок проверки исправности и работоспособности шлифовальных станков. Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шлифовальных станков. Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика. Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шлифовальных работ. Правила хранения инструментов и технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика. Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении работ на шлифовальных станках. Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлифовальных станках и обслуживании станка и рабочего места шлифовщика.</p>
<p>Контроль качества обработки поверхностей деталей</p>	<p>ПК 1.7. Контроль качества обработки поверхностей деталей (в том числе отверстий в деталях, зубчатых</p>		<p>Определять визуально дефекты обработанных поверхностей. Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения деталей. Выбирать необходимые контрольно-измерительные</p>	<p>Виды дефектов обработанных поверхностей. Способы определения дефектов поверхности. Машиностроительное черчение. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт).</p>

	реек, зуборезного инструмента)		<p>инструменты для измерения зуборезных инструментов.</p> <p>Выполнять измерения режущих инструментов контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения, в соответствии с технологической документацией.</p> <p>Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности.</p> <p>Определять шероховатость обработанных поверхностей.</p>	<p>Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Метрология.</p> <p>Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей.</p> <p>Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов.</p> <p>Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами для измерения деталей, зубчатых реек.</p> <p>Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами для измерения зуборезного инструмента.</p> <p>Способы определения шероховатости поверхностей.</p> <p>Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей.</p> <p>Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности.</p> <p>Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p>
--	--------------------------------	--	---	---

#### 4. Контроль и оценка результатов обучения по программе

Реализация основной профессиональной программы профессионального обучения по профессии «Станочник широкого профиля» сопровождается проведением промежуточной аттестации обучающихся. Формы, периодичность и порядок проведения промежуточной аттестации обучающихся установлены программой. Возможны перезачеты и переаттестация дисциплин и профессиональных модулей при освоении основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования по направлению деятельности.

Освоение основной профессиональной программы профессионального обучения по профессии «Станочник широкого профиля» завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

Фонд оценочных средств по программе актуализируется ежегодно и состоит из оценки теоретических знаний и оценочных средств для квалификационного экзамена.

#### 5. Тематический план дисциплин, междисциплинарного курса, практик программы

Наименование дисциплины	Наименование темы программы	Объем часов
<b>ОП.01 Основы инженерной графики</b>		<b>12</b>
<b>Тема 1</b>	Виды конструкторской документации и ее оформление	1
<b>Тема 2</b>	Изображения изделий на чертежах	1
<b>Тема 3</b>	Нанесение размеров на чертежах	1
<b>Тема 4</b>	Изображения деталей с резьбой и резьбовых изделий	1
<b>Тема 5</b>	Рабочие чертежи и эскизы деталей машин	1
<b>Тема 6</b>	Изображения соединений деталей на чертежах	1
<b>Тема 7</b>	Допуски, посадки и технические измерения Основные понятия и определения	1
<b>Тема 8</b>	Допуски и посадки гладких цилиндрических соединений. Гладкие калибры и их допуски.	1
<b>Тема 9</b>	Основы технических измерений. Концевые меры длины. Штриховые инструменты. Рычажно-механические и рычажно-оптические приборы.	1
<b>Тема 10</b>	Точность формы деталей и шероховатость поверхностей.	1
<b>Тема 11</b>	Размерные цепи.	1
<b>Тема 12</b>	Допуски на угловые размеры и конические соединения. Допуски на резьбу. Допуски на зубчатые и червячные передачи.	1
<b>Тема 13</b>	<b>Промежуточная аттестация</b>	<b>2</b>
<b>ОП.02 Материаловедение</b>		<b>12</b>
<b>Тема 1</b>	Общая характеристика металлов	2
<b>Тема 2</b>	Дефекты кристаллического строения металлов	2
<b>Тема 3</b>	Понятие о диаграммах состояния сплавов	2
<b>Тема 4</b>	Пластическая деформация и механические свойства.	2
<b>Тема 5</b>	Влияние нагрева на структуру и механические свойства деформированного металла	2
<b>Тема 6</b>	Железо и его сплавы	2
<b>Тема 7</b>	<b>Промежуточная аттестация</b>	<b>2</b>



<b>ОП.03 Метрология</b>		<b>12</b>
<b>Тема 1</b>	Система стандартизации	6
<b>Тема 2</b>	Метрология и ее составляющие	2
<b>Тема 3</b>	Менеджмент качества	2
<b>Тема 4</b>	Основы сертификации	2
<b>Тема 5</b>	<b>Промежуточная аттестация</b>	<b>2</b>
<b>ПМ 01 Выполнение станочных работ</b>		
<b>МДК.01.01</b> Технология станочных работ		<b>84</b>
<b>Тема 1</b>	Знакомство с квалификационной характеристикой и значимостью профессии в развитии машиностроения	1
<b>Тема 2</b>	Организация рабочего места и правила охраны труда при работе на металлорежущих станках	1
<b>Тема 3</b>	Правила построения технологического маршрута обработки детали	2
<b>Тема 4</b>	Технология обработки на станках сверлильной группы. Устройство, назначение, правила применения сверлильных станков	2
<b>Тема 5</b>	Порядок ежесменного технического обслуживания сверлильного станка	2
<b>Тема 6</b>	Порядок текущей подналадки сверлильного станка	2
<b>Тема 7</b>	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа сверлильного станка	2
<b>Тема 8</b>	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного и режущего инструмента	2
<b>Тема 9</b>	Правила и последовательность проведения измерений	2
<b>Тема 10</b>	Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на сверлильных станках	2
<b>Тема 11</b>	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения	2
<b>Тема 12</b>	Технология обработки на станках токарной группы.	2
<b>Тема 13</b>	Устройство, назначение, правила применения токарных станков.	2
<b>Тема 14</b>	Порядок ежесменного технического обслуживания токарного станка	2
<b>Тема 15</b>	Порядок текущей подналадки токарного станка	4
<b>Тема 16</b>	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа токарного станка	2
<b>Тема 17</b>	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного и режущего инструмента	4
<b>Тема 18</b>	Правила и последовательность проведения измерений	4
<b>Тема 19</b>	Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на токарных станках	2
<b>Тема 20</b>	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения	2
<b>Тема 21</b>	Технология обработки на станках фрезерной группы.	2
<b>Тема 22</b>	Устройство, назначение, правила применения фрезерных станков	2
<b>Тема 23</b>	Порядок ежесменного технического обслуживания фрезерного станка	2
<b>Тема 24</b>	Порядок текущей подналадки фрезерного станка	2

<b>Тема 25</b>	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа фрезерного станка	2
<b>Тема 26</b>	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента.	4
<b>Тема 27</b>	Правила и последовательность проведения измерений	2
<b>Тема 28</b>	Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на фрезерных станках	2
<b>Тема 29</b>	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения	2
<b>Тема 30</b>	Технология обработки на станках шлифовальной группы	2
<b>Тема 31</b>	Устройство, назначение, правила применения шлифовальных станков	4
<b>Тема 32</b>	Порядок ежедневного технического обслуживания шлифовального станка	2
<b>Тема 33</b>	Порядок текущей подналадки шлифовального станка	2
<b>Тема 34</b>	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа шлифовального станка	2
<b>Тема 35</b>	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента	2
<b>Тема 36</b>	Правила и последовательность проведения измерений	2
<b>Тема 37</b>	Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на шлифовальных станках	2
<b>Тема 38</b>	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения	2
<b>Тема 39</b>	<b>Промежуточная аттестация</b>	<b>2</b>
<b>УП Учебная практика</b>		<b>72</b>
<b>Тема 1</b>	Вводное занятие. ТБ в механической мастерской. Электро- и пожаробезопасность. Ознакомление с учебной мастерской, организацией рабочего места, порядком получения и сдачи инструмента и приспособлений, режимом работы, с формами организации труда и правилами внутреннего распорядка	2
<b>Тема 2</b>	Управление токарным станком (пуск и остановка электродвигателя токарного станка, установка заготовок в патрон и патрона на шпиндель; установка заготовок в центрах и центров в шпинделе передней бабки и пиноли задней бабки; проверка правильности установки; съем заготовки, центров, поводкового патрона; установка и закрепление резцов в резцедержателях разных конструкций; управление суппортом; установка заданной частоты вращения шпинделя по таблицам заданных величин продольных и поперечных подач резца; пользование измерительной линейкой и штангенциркулем; снятие пробной стружки заданной глубины резания; уборка станка и рабочего места; протирка и смазка станка; прием и сдача станка и рабочего места)	2
<b>Тема 3</b>	Обработка наружных цилиндрических поверхностей ручной подачей при установке заготовок в патроне	1
<b>Тема 4</b>	Сверление и рассверливание отверстий, достигаемая точность обработки.	1
<b>Тема 5</b>	Нарезание наружных крепежных резьб плашками и их контроль.	1
<b>Тема 6</b>	Нарезание внутренних крепежных резьб метчиками и их контроль	1

<b>Тема 7</b>	Обработка наружных конических поверхностей на токарном станке	1
<b>Тема 8</b>	Контроль конических поверхностей деталей шаблонами, калибрами и угломером.	1
<b>Тема 9</b>	Контроль отверстий штангенциркулем, калибрами и шаблонами, нутромером, глубиномером.	1
<b>Тема 10</b>	Обработка фасонных поверхностей на токарном станке.	1
<b>Тема 11</b>	Обработка шаровых поверхностей.	1
<b>Тема 12</b>	Обработка фасонными резцами.	1
<b>Тема 13</b>	Обработка фасонных поверхностей в отверстиях и на торцах.	1
<b>Тема 14</b>	Обработка комбинированием двух подач и по копиру.	1
<b>Тема 15</b>	Обработка с помощью специальных приспособлений.	1
<b>Тема 16</b>	Затачивание и доводка фасонных резцов простейшего профиля.	1
<b>Тема 17</b>	Подготовка приспособлений и деталей под отделку	1
<b>Тема 18</b>	Выполнение простейших работ на горизонтально-фрезерных и вертикально-фрезерных станках.	1
<b>Тема 19</b>	Управление станком: пуск и остановка электродвигателя, пуск и остановка станка.	1
<b>Тема 20</b>	Наладка станка на заданный режим работы на холостом ходу.	1
<b>Тема 21</b>	Фрезерование плоских поверхностей.	1
<b>Тема 22</b>	Фрезерование цилиндрическими и торцовыми фрезами.	1
<b>Тема 23</b>	Фрезерование сопряженных поверхностей, расположенных под прямым углом.	1
<b>Тема 24</b>	Фрезерование наклонных поверхностей и скосов.	1
<b>Тема 25</b>	Контроль качества плоских поверхностей и изготовленной детали.	1
<b>Тема 26</b>	Обработка уступов, пазов и канавок, резка металла.	1
<b>Тема 27</b>	Наладка станка на каждый вид обработки. Разрезание и отрезание заготовок отрезными фрезами	1
<b>Тема 28</b>	Фрезерование фасонных поверхностей незамкнутого и замкнутого контура.	1
<b>Тема 29</b>	Фрезерование многогранников цилиндрическими, торцовыми, концевыми фрезами и набором дисковых фрез	1
<b>Тема 30</b>	Фрезерование канавок и шлицев на цилиндрических и конических поверхностях	1
<b>Тема 31</b>	Фрезерование зубчатых реек.	1
<b>Тема 32</b>	Фрезерование винтовых канавок цилиндрических фрез, разверток с равным и неравным шагом.	1
<b>Тема 33</b>	Фрезерование зубьев конических разверток с винтовыми канавками	1
<b>Тема 34</b>	Соблюдение техники безопасности при обработке деталей на фрезерных станках.	1
<b>Тема 35</b>	Управление вертикально- и радиально-сверлильными станками.	1
<b>Тема 36</b>	Установка деталей в кондукторах и приспособлениях.	1
<b>Тема 37</b>	Сверление сквозных и глухих отверстий, расположенных в прямоугольной и угловой системе координат, по разметке и в приспособлениях.	1
<b>Тема 38</b>	Зенкерование, развертывание цилиндрических и конических отверстий.	1
<b>Тема 39</b>	Нарезка резьбы на проход и в упор.	1
<b>Тема 40</b>	Контроль обработанных поверхностей	1
<b>Тема 41</b>	Соблюдение техники безопасности при обработке деталей на сверлильных станках.	1
<b>Тема 42</b>	Управление шлифовальным станком.	1
<b>Тема 43</b>	Установка и крепление шлифовального круга.	1
<b>Тема 44</b>	Установка и крепление приспособлений для правки шлифовальных кругов.	1

<b>Тема 45</b>	Установка шлифовального круга по периферии и торцам.	1
<b>Тема 46</b>	Установка и крепление приспособлений и инструмента для правки алмазных кругов	1
<b>Тема 47</b>	Шлифование цилиндрических поверхностей на бесцентрово-шлифовальных станках, налаженных на обработку	1
<b>Тема 48</b>	Шлифование ступенчатых валиков на круглошлифовальных станках.	1
<b>Тема 49</b>	Шлифование наружного диаметра деталей с подторцовкой	1
<b>Тема 50</b>	Контроль качества обработки.	1
<b>Тема 51</b>	Шлифование конических поверхностей.	1
<b>Тема 52</b>	Шлифование деталей с наибольшим углом конуса при помощи разворота стола на заданный угол конусности.	1
<b>Тема 53</b>	Шлифование конических поверхностей с поворотом передней и шлифовальной бабки.	1
<b>Тема 54</b>	Шлифование цилиндрических отверстий.	1
<b>Тема 55</b>	Шлифование глухого отверстия с подторцовкой внутреннего торца	1
<b>Тема 56</b>	Шлифование ступенчатых сквозных отверстий с подторцовкой.	1
<b>Тема 57</b>	Шлифование конических отверстий.	1
<b>Тема 58</b>	Контроль качества обработки.	1
<b>Тема 59</b>	Шлифование цилиндрических отверстий в деталях с проверкой диаметра индикаторным прибором, шлифование сквозных цилиндрических и конических отверстий.	1
<b>Тема 60</b>	Шлифование глухих цилиндрических и конических отверстий.	1
<b>Тема 61</b>	Шлифование внутренних торцов глухих отверстий	1
<b>Тема 62</b>	Управление плоскошлифовальным станком.	1
<b>Тема 63</b>	Шлифование сопрягаемых плоских поверхностей.	1
<b>Тема 64</b>	Шлифование поверхностей, образующих прямой угол.	1
<b>Тема 65</b>	Проверка плоскостности, параллельности, перпендикулярности.	1
<b>Тема 66</b>	Шлифование плоских поверхностей под заданный угол.	1
<b>Тема 67</b>	Шлифование сопряженных поверхностей с проверкой параллельности и по углу.	1
<b>Тема 68</b>	Соблюдение техники безопасности при обработке деталей на шлифовальных станках.	1
<b>Тема 69</b>	Управление простейшими подъёмными механизмами для установки тяжёлых деталей и приспособлений на станке.	1
<b>Тема 70</b>	Выполнение строповки и увязки грузов для подъема, перемещения и складирования	1
<b>Тема 71</b>	<b>Промежуточная аттестация</b>	<b>2</b>
<b>ПП Производственная практика</b>		<b>72</b>
<b>Тема 1</b>	Прохождение общего инструктажа по технике безопасности и инструктажа на рабочем месте	2
<b>Тема 2</b>	Выполнение анализа исходных данных для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках	2
<b>Тема 3</b>	Выполнение подготовки и обслуживания рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках	2
<b>Тема 4</b>	Выполнение воспроизведения заданного технологического маршрута обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках	4
<b>Тема 5</b>	Выполнение технологического процесса по обработке втулки с буртиком	4
<b>Тема 6</b>	Выполнение технологического процесса по обработке ступенчатого валика	4

<b>Тема 7</b>	Выполнение технологического процесса по обработке стержня	4
<b>Тема 8</b>	Выполнение технологического процесса по обработке переходной втулки с конусом Морзе	6
<b>Тема 9</b>	Выполнение технологического процесса по обработке корпуса	4
<b>Тема 10</b>	Выполнение технологического процесса по обработке уступов и канавок на плите	4
<b>Тема 11</b>	Выполнение технологического процесса по обработке однозаходной резьбы на валу	4
<b>Тема 12</b>	Выполнение технологического процесса по обработке звездочки (фрезерование под шлифование)	8
<b>Тема 13</b>	Выполнение технологического процесса по шлифованию плоских поверхностей призмы	6
<b>Тема 14</b>	Выполнение технологического процесса по шлифованию конической поверхности вала	6
<b>Тема 15</b>	Выполнение технологического процесса по шлифованию контура детали	4
<b>Тема 16</b>	Выполнение контроля качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках токарной и фрезерной группы	4
<b>Тема 17</b>	Выполнение контроля качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках	4
<b>Тема 18</b>	<b>Промежуточная аттестация</b>	<b>2</b>
Консультация		<b>6</b>
<b>Квалификационный экзамен</b>		<b>6</b>
<b>Итого</b>		<b>288</b>

**6. Учебный план и календарный учебный график основной профессиональной программы профессионального обучения подготовки по профессии рабочих «Станочник широкого профиля»**

индекс	Наименование циклов, модулей, междисциплинарных курсов, дисциплин	Количество часов	Форма контроля
ОПОП	Общепрофессиональный и профессиональный циклы	288	
ОП.00	Общепрофессиональный цикл		
ОП.01	Основы инженерной графики	12	зачет
	Промежуточная аттестация	2	
ОП.02	Материаловедение	12	зачет
	Промежуточная аттестация	2	
ОП.03	Метрология	12	зачет
	Промежуточная аттестация	2	
ПМ.00	<b>ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ МОДУЛИ</b>		
ПМ 01	Выполнение станочных работ		
МДК.01.01	Технология станочных работ	84	зачет
	Промежуточная аттестация	2	
уп	Учебная практика	72	дифференцированный зачет
	Промежуточная аттестация	2	
пп	Производственная практика	72	дифференцированный зачет
	Промежуточная аттестация	2	
	Консультация	6	
	Квалификационный экзамен	6	

Календарный учебный график

Программа обучения	Количество часов	Срок освоения программы	Учебная нагрузка
Подготовка рабочих, не имеющих профессий	288	8 недель	36 часов