

Муниципальное общеобразовательное учреждение  
«Бобриковская средняя общеобразовательная школа»  
Белевского района Тульской области»

Принято  
на заседании  
педагогического совета  
от 29 августа 2019 г., протокол №1

Утверждено  
приказом  
от 30 августа 2019 г., №36  
Директор МОУ «Бобриковская СОШ»  
А.М.Полетайкин



## **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

**по профессиональному обучению**

**Ступень обучения (класс) основное среднее образование (10-11 классы)**

**Курс рассчитан на 68 часов: по 34 часа в каждом классе**

**Уровень – базовый**

**Программа разработана на основе программы для профессиональной подготовки по профессии «токарь», Министерства образования и науки РФ**

## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящий сборник учебных планов и программ предназначен для профессиональной подготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Токарь».

В сборник включены: квалификационная характеристика, примерный учебный план, тематические планы и программы по специальной технологии и производственному обучению, а также тематические планы по предметам «Материаловедение», «Электротехника», «Черчение (чтение чертежей и схем)», «Допуски и технические измерения».

В разделе «повышение квалификации», учитывая специфику выполняемых работ и возможные вариативные сроки обучения, даны только квалификационные характеристики, учебный и тематические планы специальной технологии и производственного обучения на 3-й - 6-й разряды.

В конце сборника приведены примерные экзаменационные билеты и список рекомендуемой литературы.

Продолжительность обучения новых рабочих установлена 5 месяцев в соответствии с действующим Перечнем профессий профессиональной подготовки, 2001 г.

Продолжительность обучения при повышении квалификации рабочих определяется на местах образовательным учреждением или учебным подразделением предприятия, на базе которого проводится обучение.

Содержание обучения рабочих, а также требования к знаниям и умениям при повышении квалификации, являются дополнением к аналогичным материалам предшествующего уровня квалификации.

Квалификационные характеристики составлены в соответствии с действующим Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих 1999 г. (выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов»).

Обучение может проводиться как групповым, так и индивидуальным методами.

Экономическое обучение может проходить по вариативному курсу, который предусматривает изучение одного из предметов, наиболее приемлемого для конкретных условий: «Экономика отрасли и предприятия», «Основы менеджмента», «Экономика отрасли» и др.

В тематические планы изучаемого предмета могут вноситься изменения и дополнения с учетом специфики отрасли в пределах часов, установленных учебным планом.

Практическое (производственное) обучение проводится, в два этапа: на первом - в учебных мастерских, на втором - на рабочих местах предприятия.

Мастер (инструктор) производственного обучения должен обучать рабочих эффективной организации труда, использованию новой техники и передовых технологий на каждом рабочем месте, детально рассматривать с ними пути повышения производительности труда, меры экономии материалов и энергии.

В процессе обучения особое внимание должно быть обращено на необходимость прочного усвоения и выполнения требований безопасности труда. В этих целях преподаватель и мастер (инструктор) производственного обучения помимо изучения общих требований безопасности труда, предусмотренных программами, должны значительное внимание уделять требованиям безопасности труда, которые необходимо соблюдать в каждом конкретном случае при изучении каждой отдельной темы или переходе к новому виду работ в процессе производственного обучения.

К концу обучения каждый обучающийся должен уметь самостоятельно выполнять все работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, технологическими условиями и нормами, установленными на предприятии.

К самостоятельному выполнению работ обучающиеся допускаются после обучения и проверки знаний по безопасным методам и приемам выполнения работ на соответствующем рабочем месте в объеме требований инструкций и требований правил безопасности.

Квалификационные экзамены проводятся в соответствии с Положением об итоговой аттестации выпускников учреждений начального профессионального образования и положения о получении начального профессионального образования в форме экстерната (приказ Минобрнауки России № 563). Квалификационная (пробная) работа проводится за счет времени, отведенного на производственное обучение.

Обновление технической и технологической базы современного производства требует систематического включения в действующие программы учебного материала по новой технике и технологии, повышению качества выполняемых работ, передовым приемам и методам труда, а также исключения устаревшего учебного материала, терминов и стандартов. Программы должны дополняться и сведениями о конкретной экономике.

Количество часов, отводимое на изучение отдельных тем программы, последовательность их изучения в случае необходимости разрешается изменять при условии, что программы будут выполнены полностью по содержанию и общему количеству часов.

## КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

**Профессия** — Токарь

**Квалификация** — 2-й разряд

Токарь 2-го разряда **должен знать:**

- устройство и принцип работы одноступенчатых 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;
- правила безопасности труда, производственной санитарии, электро- и пожарной безопасности.

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;
- соблюдать правила безопасности труда, производственной санитарии, пользоваться средствами пожаротушения, оказывать первую помощь при несчастных случаях.

Класс: 11

Количество часов:

всего 34 ч, в неделю 1 ч.

Плановых контрольных уроков ч,

Планирование составлено на основе программы для профессиональной подготовки по профессии «Токарь» министерства образования и науки РФ

Автор н.с. ИРПО Г.С. Сорокина, м. н.с. ИРПО Е.Д. Кошелева

Учебник: Н.Н. Чернов «Токарь», Феникс 2008г, Ростов на Дону. Т.А. Багдасарова «Токарь-универсал», Издательский центр «Академия» 2007г, Москва.

Дополнительная литература: П.П. Серебринский, А.Г. Схиртладзе «Справочник станочника», Дрофа 2008г, Москва; О.Н. Куликов, Е.Н. Ролин «Охрана труда в металлообрабатывающей промышленности», И.Ц. «Академия» 2008г, Москва.

№ п/п	Содержание	Общее количество часов по разделу	Количество часов по теме	
1	Специальная технология	2		
2	Материаловедение	7		
3	Допуски и технические измерения	2		
4	Специальная технология	23		

№ урока	Раздел программы Тема урока	Количество часов			Дата		Примечание
		Всего	Теоретическое обучение	Практическое обучение	План.	Факт.	
	<b>I. Специальная технология</b>	<b>2</b>					
1	Введение в курс «Профессия токарь». Охрана труда при работе на металлообрабатывающих станках.	1	1		02.09.		
	Характеристика воздушной среды. Средства нормализации воздуха.	1	1		09.09.		
	<b>II. Материаловедение</b>	<b>7</b>					
2	Основные сведения о металлах и сплавах.	1	1		16.09.		
	Пластмассы и другие неметаллические материалы.	1	1		23.09.		
3	Термическая и химико-термическая обработка металлов и сплавов	2	1	1	30.09. 07.10.		
4	Минералокерамические и порошковые материалы.	1	1		14.10.		
	Защита металлов от коррозии.	1	1		21.10.		
5	Смазочные и вспомогательные материалы при токарной обработке.	1	1		11.11.		
	<b>III. Допуски и технические измерения.</b>	<b>2</b>					
6	Допуски и средства измерения углов и гладких конусов, метрических резьб.	1	1		18.11		

7	Допуски и средства измерения шпоночных и шлицевых соединений. Допуски и среда измерения зубчатых колес и зубчатых передач.	1	1		25.11.		
	<b>IV. Специальная технология.</b>	<b>23</b>					
	<b>1) Способы нарезания крепежной резьбы.</b>	<b>6</b>					
8	Понятие винтовой линии. Схема образования резьбы. Профиль резьбы, область применения крепежных резьб.	1 1	1 1		02.12. 09.12.		
9	Назначение, область применения круглых плашек. Процесс нарезания резьбы круглыми плашками, скорость резания.	1 1	1 1		16.12. 23.12.		
10	Назначение, область применения, материал метчиков. Порядок определения точности и качества нарезаемой резьбы. Контроль резьбовой поверхности.	1 1	1 1		13.01. 20.01.		
	<b>2) Способы обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей</b>	<b>17</b>					
11	Виды обработки, точность обработки при черновом, чистовом обтачивании. Способы обтачивания. Резцы применяются для наружного, продольного, чернового и чистового точения.	1 1	1 1		27.01. 03.02.		
12	Область применения резцов в зависимости от формы их передней	2	1	1	10.02. 17.02.		

	поверхности.						
13	Общее понятие о технологическом процессе.	1	1		24.02.		
	Углы резания при установке резца по оси заготовки, выше и ниже ост заготовки.	1	1		03.03.		
14	Направление схода стружки в зависимости от угла наклона главной режущей кромки.	1	1		10.03.		
	Способы и схемы установки резцов в резцедержателе.	1	1		17.03.		
15	Порядок настройки станка на требуемую скорость резания и подачу.	1	1		07.04.		
16	Контрольно – измерительный инструмент применяемый при измерении размеров при черновом и получистовом продольном точении.	1	1		14.04.		
	Особенности продольного точения.	1	1		21.04.		
17	Особенности протачивания канавок отрезание заготовки.	2	1	1	28.04. 05.05.		
18	Схема расположения режущей кромки резца при отрезке и подрезке торца заготовки.	1	1		12.05.		
	Резцы, применяемые при точении торцевых поверхностей.	1	1		12.05.		
19	Особенности продольного и торцевого точения упорным проходным резцом.	1	1		19.05.		
	Порядок проверки прямолинейности торцевых поверхностей.	1	1		19.05.		