

УТВЕРЖДАЮ



Директор Областного государственного  
бюджетного профессионального  
образовательного учреждения «Рязанский  
политехнический колледж»

  
А.Ф. Смыслов

« 20 » \_\_\_\_\_ 08 \_\_\_\_\_ 20 19 г.

**Программа профессионального обучения профессиональной подготовки по  
профессиям рабочих, должностям служащих по профессии 15.01.33 Токарь  
на станках с числовым программным управлением**

г. Рязань, 2019

**Программа профессионального обучения профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии «Токарь» (компетенция «Токарные работы на станках с ЧПУ»)**

**1. Цели реализации программы**

Программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих направлена на обучение лиц, ранее не имевших профессии рабочего или должности служащего, с учетом спецификации стандарта Ворлдскиллс по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ».

**2. Требования к результатам обучения. Планируемые результаты обучения**

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

Общая характеристика профессиональной деятельности

<b>Название профессии WSI</b>	<b>Токарные работы на станках с ЧПУ</b>
<b>Сфера и области профессиональной деятельности</b>	Сферой профессиональной деятельности является: - изготавливать детали самой разной сложности и точности на токарных станках и на токарных станках с программным управлением, - проводить адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа исходных данных процесса, - вести технологический процесс обработки заготовок на токарных станках с числовым программным управлением с получением изделий высокого качества.
<b>Задачи профессиональной деятельности</b>	Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности; Изготовление различных изделий на токарных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

**Возможные места работы:**

Организации и предприятия различных отраслей промышленности:

машиностроительные предприятия;

предприятия, связанные с механической обработкой металла и изготовлением изделий на станках с программным управлением;

станкостроительные, авиа и кораблестроительные предприятия;

Токарь, обладающий компетенциями WSR, наиболее успешно может работать на предприятиях малого и среднего бизнеса в условиях малого разделения труда.

Цель программы – расширение общих и профессиональных компетенций слушателей в соответствии с требованиями к уровню квалификации и спецификации профессиональных качеств участника чемпионата по стандартам WorldSkills Russia по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ».

Задачи:

- обучить работе на классическом и современном металлообрабатывающем оборудовании;
- актуализировать знания по выполнению чертежей;
- обучить системе оценивания качества и точности изделий согласно критериям качества и требованиям международных стандартов ISO;
- ознакомить с регламентом и правилами работы на чемпионатах по стандартам WorldSkills Russia, особенностями конкурсных заданий по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»;
- развивать необходимые личностные и профессиональные качества слушателей: аккуратность, ответственность, коммуникабельность, профессиональная мобильность, креативность, организованность, физическая выносливость и др.

В результате реализации программы слушатель

**знает:**

- правила организации чемпионатов по стандартам WorldSkills Russia и режим работы на конкурсных площадках;
- правила выполнения чертежей (2D);

**владеет:**

- приемами работы с металлообрабатывающим оборудованием;
- методами оценивания качества изделий согласно критериям качества;

**умеет:**

- выполнять конкурсные задания по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ» с учетом рекомендаций по выполнению.

Программа разработана в соответствии со:

- спецификацией стандарта компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ» (WorldSkills Standards Specifications);
- единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих;
- требованиями федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением к результатам освоения образовательной программы.

**Требования к результатам освоения компетенций:**

Компетенция	Результаты обучения (поведенческие индикаторы, знания, умения, навыки, практический опыт)
<b>Чтение технических чертежей</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Читать и использовать чертежи и технические требования;</li> <li>▪ Находить и отличать основные и второстепенные размеры;</li> <li>▪ Находить и отличать требования (ЕСКД, ISO стандарты) к шероховатости поверхностей;</li> <li>▪ Находить и отличать требования (ЕСКД, ISO стандарты) к</li> </ul>

<b>Компетенция</b>	<b>Результаты обучения (поведенческие индикаторы, знания, умения, навыки, практический опыт)</b>
	<p>отклонениям форм и позиционные допуски.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Представлять трехмерный образ детали в уме</li> </ul>
<b>Планирование технологического процесса</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Определять характеристики обрабатываемой детали и требуемые процессы измерения и токарной обработки;</li> <li>▪ Определять и подготавливать наилучшие рабочие методы фиксации;</li> <li>▪ Определять, подготавливать и калибровать надлежащие измерительные инструменты;</li> <li>▪ Определять и подготавливать правильные режущие инструменты;</li> <li>▪ Планировать операции и последовательности (стратегия механической обработки) на основе указанных данных;</li> </ul>
<b>Программирование</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Эффективно использовать относящиеся к этой компетенции программное обеспечение и аппаратное оборудование;</li> <li>▪ Генерировать программу, используя CAD/CAM системы;</li> <li>▪ Создать управляющую программу ЧПУ, используя предоставленные чертежи и предоставленную программу.</li> </ul>
<b>Метрология</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Правильно выбирать измерительные или калибровочные инструменты;</li> <li>▪ Использовать выбранные инструменты для измерения всех компонентов на чертеже;</li> <li>▪</li> </ul>
<b>Настройка и эксплуатация токарного станка с ЧПУ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Следовать выбранной технологической стратегии;</li> <li>▪ Загрузить сгенерированную программу ЧПУ в токарный станок с ЧПУ и выполнить пробный пуск;</li> <li>▪ Определить и назначить различные процессы механической обработки на токарном станке с ЧПУ;</li> <li>▪ Получать размеры, геометрические параметры, чистоту поверхности, взаимодействуя с ЧПУ станка;</li> <li>▪ Получить окончательную деталь, соответствующую рабочему чертежу;</li> </ul>
<b>Завершение обработки и предоставление детали</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Делать окончательную проверку, повторно используя измерительные приборы;</li> <li>▪ Очищать деталь;</li> <li>▪ Возвращать деталь, чертеж и цифровое устройство памяти на соответствующее место и/или работникам, как того требует организация;</li> </ul>

## 2.2 Требования к результатам освоения программы

По результатам освоения образовательной программы и сдачи квалификационного экзамена, слушателям будет присвоен 2-ой квалификационный разряд по профессии «Токарь».

Требования к знаниям и умениям слушателя по итогам изучения программы

профессионального обучения:

1	<b>Общие компетенции</b>
	<p>Слушатель должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Историю, современное состояние и перспективы развития движения WSI и Ворлдскиллс Россия («Молодые профессионалы»)</li><li>• Понятие о компетенциях и стандарт Ворлдскиллс Россия по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»</li><li>• Современные профессиональные технологии в предметной (профессиональной) сфере деятельности</li><li>• Область действия и пределы используемых рабочих площадок и рабочего пространства;</li><li>• Стандарты по защите окружающей среды, по безопасности, гигиене и предотвращению несчастных случаев;</li><li>• Оборудование для обеспечения техники безопасности (как применять, когда и т. д.);</li><li>• Разные виды энергии, подаваемой на токарный станок с ЧПУ (электрическая, гидравлическая, пневматическая);</li><li>• Дополнительные приспособления станков, патроны, упоры, кулачки и т. д.;</li><li>• Простое техобслуживание станка с ЧПУ для обеспечения эксплуатационной надежности;</li><li>• Использование и обслуживание систем, работающих с использованием компьютера;</li><li>• Программирование, настройка работы станка с ЧПУ с вращающимся инструментом;</li><li>• принципы технического и технологического проектирования;</li><li>• Организовать рабочее пространство для обеспечения оптимальной производительности;</li><li>• Проверить состояние и функциональные возможности рабочего пространства, оборудования, инструментов и материалов;</li></ul>
2	<b>Чтение технических чертежей</b>
	<p>Слушатель должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Стандарты выполнения конструкторской документации ЕСКД, ISO E и/или ISO A;</li><li>• Типы изображений на чертеже (виды, разрезы, сечения) и их обозначение;</li><li>• Стандарты, стандартные символы и таблицы;</li><li>• Технические требования на чертеже.</li></ul>
	<p>Слушатель должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Читать и использовать чертежи и технические требования;</li><li>• Находить и отличать основные и второстепенные размеры;</li><li>• Находить и отличать требования (ЕСКД, ISO стандарты) к шероховатости поверхностей;</li><li>• Находить и отличать требования (ЕСКД, ISO стандарты) к отклонениям форм и позиционные допуски.</li><li>• Представлять трехмерный образ детали в уме</li></ul>
3	<b>Планирование технологического процесса</b>
	<p>Слушатель должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Важность правильного планирования времени для успешного выполнения программирования, наладки и обработки детали;</li><li>• Успешный расчет выбранных последовательностей операций по времени;</li><li>• Определение критических разделов;</li><li>• Как материал, инструменты и оснастка будут реагировать при различных процессах обработки;</li><li>• Как материал и зажимные приспособления будут реагировать в процессе</li></ul>

	<p>фиксации;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Методы закрепления обрабатываемых деталей;</li> <li>• Методы избежания поломок и разрушений при выбранных последовательностях;</li> <li>• Определение характеристик обрабатываемой детали и соответствующие процессы замера и механической обработки.</li> </ul>
	<p>Слушатель должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Представлять себе решение, используя возможности среды рабочей площадки и оценивая требуемую работу (размер партии, сложность);</li> <li>• Определять характеристики обрабатываемой детали и требуемые процессы измерения и токарной обработки;</li> <li>• Определять и подготавливать наилучшие рабочие методы фиксации;</li> <li>• Определять, подготавливать и калибровать надлежащие измерительные инструменты;</li> <li>• Определять и подготавливать правильные режущие инструменты;</li> <li>• Определять критические сечения (высокая вероятность повреждения или небезопасная практика) и думать об альтернативах;</li> <li>• Представлять себе инновационные пути использования среды для решения технических задач;</li> <li>• Проверить, будет ли надежным решение до конца процесса;</li> <li>• Взвешивать каждое решение и выбрать наилучшее (учитывать скорость, безопасность и цену);</li> <li>• Сделать последний выбор и закрепить стратегию;</li> <li>• Планировать операции и последовательности (стратегия механической обработки) на основе указанных данных;</li> <li>• Предпринимать меры для повышения бдительности при выполнении критических операций, выполнению которых нет альтернативы.</li> </ul>
4	<p><b>Программирование</b></p>
	<p>Слушатель должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Программирование станка с ЧПУ как создание плана логического технологического процесса;</li> <li>• Разные методы и способы генерирования программы (со стойки, САМ и т. д.);</li> <li>• Программирование в САМ и методики моделирования инструмента и контура;</li> <li>• Воздействие процесса резания (температура, изгиб, сила и т. д.) на: <ul style="list-style-type: none"> <li>- геометрически сложные конструкции в проекте обрабатываемой детали,</li> <li>- рабочие фиксирующие устройства,</li> <li>- устройства фиксации инструмента,</li> <li>- станочные приспособления;</li> </ul> </li> <li>• Правильно выбрать режущие инструменты для обработки требуемого материала и для требуемой операции;</li> <li>• Математику (особенно тригонометрию);</li> <li>• Скорости и сырье для разных материалов и устройства фиксации инструментов и детали;</li> <li>• Выбор постпроцессора;</li> <li>• Генерирование G-кода;</li> <li>• Ведение диалога с токарным станком с ЧПУ;</li> <li>• Как использовать групповые циклы для программирования таких характеристик обрабатываемой детали, как диаметр, ступени передачи, резьбу, отверстия и канавки (наружные и внутренние).</li> </ul>
	<p>Слушатель должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Выбирать лучшие методы в зависимости от типа изготовления технологических данных на обработку детали;</li> <li>• Эффективно использовать относящиеся к этой компетенции программное обеспечение и аппаратное оборудование;</li> <li>• Генерировать программу, используя CAD/CAM системы;</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Создать управляющую программу ЧПУ, используя предоставленные чертежи и предоставленную программу.</li> <li>.</li> </ul>
5	<b>Метрология</b>
	<p>Слушатель должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Процесс удаления стружки от предоставленных материалов и инструментов;</li> <li>Температурные характеристики предоставленных материалов, инструментов и вспомогательных приспособлений;</li> <li>Воздействие режущей силы на материал, инструменты и вспомогательные приспособления;</li> <li>Набор инструментов, в том числе калибровочных, и способы их применения;</li> <li>Понимать, что температура может влиять на измерения</li> </ul>
	<p>Слушатель должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Правильно выбирать измерительные или калибровочные инструменты;</li> <li>Калибровать измерительные инструменты;</li> <li>Использовать выбранные инструменты для измерения всех компонентов на чертеже;</li> <li>Знать свойства, способы применения и обращения с материалом.</li> </ul>
6	<b>Настройка и эксплуатация токарного станка с ЧПУ</b>
	<p>Слушатель должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Различные этапы настройки станка;</li> <li>Различные режимы работы станка;</li> <li>Последовательность включения питания;</li> <li>Запуск токарного станка с ЧПУ;</li> <li>Операции на токарном станке с ЧПУ;</li> <li>Установку инструментов, установку параметров инструментов;</li> <li>Как изменять такие зажимное приспособление, как патрон и др.;</li> <li>Как загрузить программу ЧПУ в станок с ЧПУ, с использованием предоставленного программного обеспечения, кабеля, устройства памяти или беспроводной технологии;</li> <li>Как тестировать программу, моделирование, пробный прогон и т. д.;</li> <li>Как зажать деталь — правильно и безопасно;</li> <li>Как отрегулировать рабочий вал и систему смещения;</li> <li>Как обеспечить безопасное выполнение программы;</li> <li>Остановки и повторный запуск цикла;</li> <li>Аварийную остановку.</li> </ul>
	<p>Слушатель должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Следовать выбранной технологической стратегии;</li> <li>Загрузить сгенерированную программу ЧПУ в токарный станок с ЧПУ и выполнить пробный пуск;</li> <li>Определить и назначить различные процессы механической обработки на токарном станке с ЧПУ;</li> <li>Смонтировать и отцентрировать выбранные инструменты;</li> <li>Смонтировать и отцентрировать выбранные устройства для фиксации детали;</li> <li>Смонтировать и отцентрировать выбранные вспомогательные приспособления (задняя бабка, приёмник обработанных деталей и др.);</li> <li>Предотвращать вибрацию при выполнении последовательностей механической обработки;</li> <li>Применять технику снятия заусенцев на обрабатываемой детали;</li> <li>Оптимизировать стратегию обработки.</li> <li>Быстро отреагировать, если что-то пошло не так;</li> <li>Получать размеры, геометрические параметры, чистоту поверхности, взаимодействуя с ЧПУ станка;</li> <li>Получить окончательную деталь, соответствующую рабочему чертежу;</li> <li>Сообщать соответствующему персоналу о любых проблемах, связанных с</li> </ul>

	<p>техники безопасности, охраной здоровья и охраной окружающей среды;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сообщать техническому эксперту об отказах оборудования.</li> </ul>
7	<b>Завершение обработки и предоставление детали</b>
	<p>Слушатель должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Методики и расчеты, необходимые для составления временного графика с помощью программного обеспечения и оборудования;</li> <li>• Важно, чтобы в пределах своих возможностей конкурсанты обрабатывали детали в соответствии с требуемым стандартом;</li> <li>• Обстоятельства, при которых требуется сослаться на другой соответствующий персонал</li> </ul>
	<p>Слушатель должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Делать окончательную проверку, повторно используя измерительные приборы;</li> <li>• Очищать деталь;</li> <li>• Возвращать деталь, чертеж и цифровое устройство памяти на соответствующее место и/или работникам, как того требует организация;</li> </ul>

### 3. Содержание программы

Категория слушателей: лица, имеющие среднее профессиональное образование и (или) высшее образование.

Трудоемкость обучения: 272 академических часа.

Форма обучения: очная, с применением ДОТ не более 10% от общего количества часов.

#### 3.1. Учебный план

№	Наименование модулей	Всего, час.	том числе			Форма контроля
			лекции	практ. занятия	промеж. и итог. контроль	
1	2	3	4	5	6	7
<b>1</b>	<b>Теоретическое обучение</b>	<b>20</b>	<b>12</b>	<b>8</b>		
1.1	Современные профессиональные технологии	4	4			Зачет
1.2	Ознакомление с WSI и Ворлдскиллс Россия. Стандарт компетенции WSSS «Токарные работы на станках с ЧПУ»	8	4	4		Зачет
1.3	Требования охраны труда и техники безопасности	8	4	4		Зачет
<b>2</b>	<b>Профессиональный курс</b>	<b>242</b>	<b>20</b>	<b>222</b>		
2.1	Модуль 1	10	2	8		Зачет
2.2	Модуль 2	104	10	94		Зачет
2.3	Модуль 3	128	8	120		Зачет
<b>3.</b>	<b>Квалификационный экзамен: проверка теоретических знаний; практическая квалификационная работа (демонстрационный экзамен)</b>	<b>10</b>			<b>10</b>	<b>Тест ДЭ</b>
	<b>ИТОГО:</b>	<b>272</b>	<b>32</b>	<b>230</b>	<b>10</b>	



№	Наименование модулей	Всего,	В том числе	Форма
---	----------------------	--------	-------------	-------

### **3.2. Учебно-тематический план**

		ак. час.	лекции	практ. занятия	промеж. и итог. контроль	контроля
1	2	3	4	5	6	7
<b>1</b>	<b>Теоретическое обучение</b>	<b>20</b>	<b>12</b>	<b>8</b>		
<b>1.1</b>	<b>Современные профессиональные технологии</b>	<b>4</b>	<b>4</b>			<b>Зачет</b>
<b>1.2</b>	<b>Ознакомление с WSI и Ворлдскиллс Россия. Стандарт компетенции WSSS «Токарные работы на станках с ЧПУ»</b>	<b>8</b>	<b>4</b>	<b>4</b>		<b>Зачет</b>
1.2.1	История, современное состояние и перспективы движения WorldSkills International (WSI) и Ворлдскиллс Россия («Молодые профессионалы») как инструмента развития профессиональных сообществ и систем подготовки кадров	4	2	2		
1.2.2	Актуальное техническое описание по компетенции. Спецификация стандарта Ворлдскиллс по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»	4	2	2		
<b>1.3.</b>	<b>Требования охраны труда и техники безопасности</b>	<b>8</b>	<b>4</b>	<b>4</b>		<b>Зачет</b>
1.3.1	Требования охраны труда и техники безопасности	4	2	2		
1.3.2	Специфичные требования охраны труда, техники безопасности и окружающей среды компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»	4	2	2		
<b>2</b>	<b>Профессиональный курс</b>	<b>242</b>	<b>20</b>	<b>222</b>		
2.1	Модуль 1 Проектирование и выполнение чертежа	10	2	8		Зачет
2.2	Модуль 2 Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	104	10	94		Зачет
2.3	Модуль 3 Изготовление различных изделий на токарных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	128	8	120		Зачет
<b>3</b>	<b>Квалификационный экзамен</b>	<b>10</b>			<b>10</b>	
3.1	Тестирование	2			2	Тест
3.2	Демонстрационный экзамен по	8			8	ДЭ
	<b>ИТОГО:</b>	<b>272</b>	<b>32</b>	<b>230</b>	<b>10</b>	

### **3.3. Учебная программа**

#### **РАЗДЕЛ «ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ОБУЧЕНИЕ» - 20 ч.**

##### **Тема 1.1. Современные профессиональные технологии (4 ч.).**

Лекция.(4 ч.) Содержание: Требования WSI к знаниям и умениям токаря. Гармонизация требований международных стандартов и регламентов WSI/WSR, ФГОС СПО и профессиональных стандартов. Современные методы и приемы технологии металлообработки – российский и международный опыт.

##### **Тема 1.2. Ознакомление с WSI и Ворлдскиллс Россия. Стандарт компетенции WSSS«Токарные работы на станках с ЧПУ » (8 ч.).**

Тема 1.2.1 История, современное состояние и перспективы движения WorldSkills International (WSI) и Ворлдскиллс Россия («Молодые профессионалы») как инструмента развития профессиональных сообществ и систем подготовки кадров (4 ч.).

Лекция (2 ч.) Содержание: История движения WorldSkills. Цели, задачи, миссия. Вступление России в движение WS. Основные термины. Глоссарий. Ворлдскиллс Россия («Молодые профессионалы») – локомотив системы подготовки кадров мирового уровня и развития профессиональных сообществ. Чемпионат мира - 2019 в Казани.

Практические занятия (2 ч.). Изучение современных методов и приемов технологии деревообработки и их использование на примере выполнения конкурсного задания чемпионата «Молодые профессионалы».

Тема 1.2.2 Актуальное техническое описание по компетенции. Спецификация стандарта Ворлдскиллс по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ». (4 ч.).

Лекция (2 ч.) Содержание: Техническое описание по компетенции. Спецификация стандарта Ворлдскиллс по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ». Требования WSI к знаниям и умениям токаря. Современные методы и приемы технологии металлообработки – российский и международный опыт. Основные термины. Конкурсные задания и критерии оценки. Инфраструктурный лист. Схема и оборудование рабочих мест. Требования демонстрационного экзамена.

Практическое занятие (2 ч.). Гармонизация требований международных стандартов и регламентов WSI/WSR, ФГОС СПО и профессиональных стандартов. Составление тулбокса на основе инфраструктурного листа. Организация рабочего места.

##### **Тема 1.3 Требования охраны труда и техники безопасности (8 ч.)**

Тема 1.3.1 Требования охраны труда и техники безопасности. (4час)

Лекция (2 ч.). Содержание: Требования охраны труда и техники безопасности при выполнении токарных работ.

Практическое занятие (2 ч.). Выбор необходимых средств индивидуальной защиты в зависимости от условий труда.

Тема 1.3.2. Специфичные требования охраны труда, техники безопасности и окружающей среды компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ» (4 ч.)

Лекция (2 ч.). Содержание: Специальные требования техники безопасности WorldSkills. Необходимость безотходного и бережливого производства. Минимизация отходов, правила организации сортировки и утилизации мусора.

Практическое занятие (2 ч.). Определение требований конкурсов WorldSkills по охране окружающей среды и производственной санитарии при выполнении токарных работ.

## **РАЗДЕЛ «ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КУРС» - 242 ч.**

### **Модуль 1 Проектирование и выполнение чертежа**

Тема 2.1. Проектирование и выполнение чертежа (10 ч.)

Лекция (2 ч.). Содержание: Проектирование и выполнение чертежа (2D). Правила выполнения, оформления и чтения чертежей. Требования к вычерчиванию деталей и сборочного чертежа. Правила вычерчивания линий, мест пересечений, линий невидимого контура. Правильная толщина линий. Точность размеров (погрешность). Приемы создания законченного чертежа без грязных пятен и разводов (опрятность).

Практические занятия (8 ч.). Вычерчивание деталей и сборочного чертежа с соблюдением требований ISO к чертежам.

### **Модуль 2 «Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности» – 104 ч.**

Тема 2.2. Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов

Тема 2.2.1. Основы теории резания.

Лекция (4 ч.). Движения отдельных элементов станка. Основные элементы резания: скорость резания, подача, глубина резания. Силы в процессе резания. Факторы, влияющие на силы резания (свойства обрабатываемого материала, режимы резания, геометрия резца, смазка и охлаждение).

Практическое занятие (4 ч.). Устройство токарно-винторезного станка

Тема 2.2.2. Режущий инструмент для токарной обработки металлов.

Лекция (4 ч.). Последовательность обработки деталей. Резцы, сверла, зенкеры, развёртки, плашки, метчики. Геометрические параметры инструмента и материал. Типы резцов, сверл, зенкеров, развёрток, плашек, метчиков для различного вида токарных работ. Правила заточки инструмента для обеспечения оптимальных режимов резания различных металлов. Износ и стойкость инструмента.

Тема 2.2.3. Основные операции при изготовлении изделий на примере конкурсного задания чемпионата «Молодые профессионалы» по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ».

Практические занятия (6 ч.). Обработка наружных цилиндрических и плоских торцовых поверхностей

Практические занятия (6ч.). Обработка цилиндрических отверстий

Практические занятия (6ч.). Нарезание крепежной резьбы.

Практические занятия (6 ч.). Обработка фасонных поверхностей.

Практические занятия (4 ч.). Отделка поверхностей. Обработка методами пластического деформирования.

Практические занятия (4 ч.). Нарезание резьбы резцами

Практические занятия (10ч.). Обработка конических поверхностей

Тема 2.2.4. Сведения о технологическом процессе механической обработки

Лекция (2 ч.) Понятие о базах. Правила выбора установочных баз. Припуск на обработку. Элементы технологического процесса: установки, операции, переходы, проходы. Последовательность операций и переходов. Оснащение операций и переходов режущим, мерительным инструментом и приспособлениями. Зависимость выбора технологического процесса от сложности обработки, размера партии деталей, подлежащих изготовлению, от габаритов и массы заготовок. Точность обработки. Получаемая шероховатость.

Практические занятия (24ч.). Выполнение токарных работ сложностью 2-3 разряда

Практические занятия (24 ч.). Составление технологического процесса механической обработки деталей. Выполнение производственных работ 3-4 разряда

**Модуль 3 «Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности» – 128 ч.**

Тема 2.3. Станки с программным управлением

Тема 2.3.1. Устройство и принцип работы станков с программным управлением

Лекция (2 ч.). Содержание: Классификация и применение станков с программным управлением. Преимущество станков с ПУ. Поколения станков с ПУ.

Технологические возможности станков с ПУ: совмещение видов обработки, автоматическое и дистанционное управление сменой инструмента, точность обработки. индексация станков с ПУ.

Тема 2.3.2. Управление станками с программным управлением

Лекция (2 ч.) Содержание: Системы программного управления станками. Цикловое программное управление, числовое программное управление. Аналоговые системы управления: замкнутые, незамкнутые, копировальные со следящим приводом. Позиционные, контурные и смешанные системы числового программного управления. Системы с цифровой индикацией и с ручным вводом данных. Классы систем ЧПУ.

Практические занятия (24 ч.). Выполнении подготовительных работ и обслуживании рабочего места оператора токарного станка с числовым программным управлением

Тема 2.3.3. Подготовка управляющих программ.

Лекция (2 ч.). Содержание: Ручное программирование, автоматическое программирование. Этапы ручной подготовки управляющих программ. Типовые и групповые методы ручного программирования. Структурная схема ручной подготовки программ. Расчет координат опорных точек. САП и процесс переработки исходных данных в управляющую программу

Практические занятия (24 ч.). Обработка деталей по программе на налаженных станках

Тема 2.3.4. Создание и редактирование программ

Лекция (2 ч.). Содержание: Программирование в системе SINUMERIK. Программирование в системе FANUC. Структура программы. Элементы кадра. Функции для системы SINUMERIK: основные, дополнительные. Правила написания программы.

Практические занятия (72 ч.). Упражнение в программировании на станке с ЧПУ Ввод и корректировка программы. Хранение управляющих программ Режим размерной привязки инструмента. Коррекция инструмента

#### **Самостоятельная работа при изучении модулей:**

Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технологической литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленных преподавателем).

Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя.

#### **Тематика самостоятельной работы:**

Расчет величины коррекции положения режущего инструмента.

Составление сравнительной таблицы характеристик станков с ЧПУ токарной группы.

Составления таблицы «Условная сигнализация на рабочем месте оператора»

Сообщение на тему «Современные системы программного управления станками»

Реферат на тему «Прецизионные токарные станки с ЧПУ»

Сообщение «Возможности токарных станков нанометрической точности»

Составление обобщающей таблицы «Шпиндельные узлы для высокоточных станков»

Сообщение на тему «Мехатронные узлы- модули станочного оборудования»

Составление последовательности замены масла в трансмиссии

Оформление фрагмента технологической документации технологического процесса механической обработки по образцу

Выполнение схемы закрепления заготовки с использованием правила шести точек .

Составление технологического процесса токарной обработки детали

#### **Виды практических работ:**

Выполнение проверки и диагностики готовности токарного станка к работе

Выполнение профилактических работ на токарном станке

Выполнение настройки системы ПУ токарного станка для обработки деталей

Выполнение настройки механизмов, фиксирующих положение инструмента токарного станка

Выполнение проверки надежности функционирования механизмов зажима и смены инструмента

Выполнение установки приспособлений и базирование заготовок

Выполнение установки инструмента в инструментальные блоки

Выполнение контроля выхода инструмента в исходную точку и его корректировка

Выполнение токарной обработки цилиндрического винта по программе в автоматическом режиме. Контроль за выполнением.

Выполнение токарной обработки цилиндрической втулки по программе в автоматическом режиме. Контроль за выполнением.

### **РАЗДЕЛ «КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН» - 10 ч.**

**Тестирование (2 ч.).** Проверка теоретических знаний слушателей при помощи письменных тестов или с применением компьютерного тестирования.

**Демонстрационный экзамен по компетенции (8 ч.).** Проверка умений и навыков слушателей методом выполнения заданий демонстрационного экзамена по КОД № 1.1.

#### **Виды итоговых работ для демонстрационного экзамена:**

Изготовление деталей (на примере конкурсных заданий чемпионатов «Молодые профессионалы»).

### **3.4. Календарный учебный график (порядок освоения модулей)**

Период обучения (дни, недели)	Наименование раздела, модуля
1 неделя	<ul style="list-style-type: none"><li>• Ознакомление с WSI и Ворлдскиллс Россия. Стандарт компетенции WSSS «Токарные работы на станках с ЧПУ»</li><li>• Требования охраны труда и техники безопасности</li><li>• Модуль 1 Проектирование и выполнение чертежа</li></ul>
2-4 неделя	<ul style="list-style-type: none"><li>• Модуль 2 Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</li></ul>

5 -9 неделя	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Модуль 2 Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</li> <li>• Модуль 3 Изготовление различных изделий на токарных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</li> </ul>
-------------	---

#### 4. Материально-технические условия реализации программы

Наименование помещения	Вид занятий	Наименование оборудования, программного обеспечения
Аудитория	Лекции	АРМ (автоматизированное рабочее место преподавателя), учебные столы и стулья на 25 чел., наглядные пособия по металлообработке, учебная литература, раздаточный материал.
Мастерская токарная Мастерская токарная с ЧПУ Лаборатория систем ЧПУ	Практические работы	<p>Оборудование согласно инфраструктурному листу компетенции:</p> <p>Токарно-винторезный станок мод. 1В62Г – 5 рабочих мест;  Токарно-винторезный станок мод. КС56Вх1000 с УЦИ – 5 рабочих мест;  Токарно-винторезный станок мод. 16Р25х1000 с УЦИ – 2 рабочих места;  Токарно-винторезный станок мод. JET GH-1440 W-3 с УЦИ – 4 рабочих места;  Токарный обрабатывающий станок(DMG MORI) мод. СТХ310 V3 ecoline - 2 рабочих места;  Набор измерительного инструмента, режущего инструмента  Режущие пластины  Дрель-шуруповерт «Makita»  Угловая шлифовальная машина  Заточной станок  Регулируемый упор  Защитный экран  Комплектация для каждого станка:  3-х кулачковый патрон, Ø100 мм  4-х кулачковая планшайба, Ø190 мм  планшайба, Ø190 мм  Нижняя подставка  4-х позиционный резцедержатель с фиксатором  Однопозиционный резцедержатель  Подвижный люнет  Неподвижный люнет  Комплект сменных шестерен  Не вращающийся упорный центр МК-2  Не вращающийся упорный центр МК-3  Указатель резьбы  Комплект обратных кулачков  Задняя стенка</p>



		<p>Набор из резцов, державка, 10x10 мм,  Вращающийся упорный центр, МК-2  Сверлильный патрон, 13 мм  Оправка для сверлильного патрона, МК-2  Отрезной резец, 8x8 мм  Хомутик для диаметра, 10 мм  Набор в составе:  - Цанговый патрон, МК-3  - Цанги ER-40 Ø 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25 мм  Набор в составе:  - Цанговый патрон, МК-3  - Цанги ER-40 Ø 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм  Набор сменных пластин для резцов сечением, 8x8 мм  Набор резцов со сменными вставками, 7 шт.  державка, 10x10 мм  Набор сменных пластин для резцов сечением, 10x10 мм  Набор резцов с мех. креплением твердосплавных пластин, державка, 8x10 мм  Центр не вращающийся полный, МК2  Накатник  Центр не вращающийся срезанный, МК2  Центр вращающийся для средних работ, МК2/  <b>Интерактивный учебный класс ЕМСО</b>  комплектуется следующими техническими средствами обучения и средствами коммутационной связи:  1. лицензионные компьютерные программы для разработки управляющих программ для станков с ЧПУ SIEMENS Sinumerik, GE FANUC токарных, фрезерных станков;  2. настольный токарный станок с ЧПУ- CONCEPT TURN 55 со сменными панелями;  3. настольный фрезерный станок с ЧПУ- фрезерный 3-х осевой ONC  4. персональные компьютеры на 13 рабочих мест, включая место преподавателя;  5. сетевое оборудование и средства коммутационной связи места преподавателя, рабочих мест и станков;  6. 11 комплектов учебно-методической документации на русском языке.  <b>Оборудование токарной мастерской:</b>  - автоматизированное рабочее место мастера с комплектами личного технологического и контрольно-измерительного инструмента;  - оборудованные рабочие места (по количеству обучающихся);  - комплект контрольно-измерительного инструмента (по количеству обучающихся);  - комплект ручного технологического инструмента (по количеству обучающихся);  - механизированное оборудование;  - комплект средств индивидуальной защиты (по</p>
--	--	---

		количеству обучающихся);
--	--	--------------------------

#### **4.1 Учебно-методическое обеспечение программы**

- техническая документация по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»;
- конкурсные задания по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»;
- задание демонстрационного экзамена по компетенции по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»;
- печатные раздаточные материалы для слушателей;
- учебные пособия, изданных по отдельным разделам программы и профильная литература:

##### **Учебники и учебные пособия**

- Багдасарова Т.А. Токарь-универсал: учебное пособие для нач. проф. образования.

4-е изд., стер. - М.: Издательский центр «Академия», 2007. - 287 с.

- Багдасарова Т.А. Токарь: технология обработки: учебное пособие для нач. проф. образования. - М.: Издательский центр «Академия», 2010. - 80 с.

- Багдасарова Т.А. Технология токарных работ: рабочая тетрадь для нач. проф. образования. - М.: Издательский центр «Академия», 2010. - 80 с.

- Багдасарова Т. А., Основы резания металлов: учебное пособие для нач. проф. образования. - М.: Издательский центр «Академия», 2009 – 80с.

- Вереина Л.И. Токарь высокой квалификации. Учебное пособие. – М.: Издательский центр «Академия», 2007-368 с

- Вереина Л.И. Устройство металлорежущих станков: учебник для нач. проф. образования.. – М.: Издательский центр «Академия», 2008-236 с

##### **Справочники:**

- Зайцев Б.Г. Справочник молодого токаря. М.: Высшая школа, 2005

- Шеметов М.Г. и др. Справочник токаря-универсала. М.: Машиностроение, 2007

- Вереина Л.И. Справочник токаря: учеб. пособие для проф. образования. - 3-е изд.,

стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2008. – 448с

##### **Дополнительные источники:**

###### **Учебники и учебные пособия:**

- Босинзон М.А. Современные системы ЧПУ и их эксплуатация: учебник.

Рекомендовано ФГУ «ФИРО». – 3-е изд., стер., 2010. – 192с.

- Вышнепольский И.С. Техническое черчение: Учебник для профессиональных учебных заведений. – 7-е изд., испр. – М.: Высшая школа, 2005. – 219с.

- Зайцев С.А., Куранов А.Д., Толстов А.Н. Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении: Учебник для нач. проф. образования. – 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2005. – 240с.

- Заплатин В.Н., Сапожников Ю.И., Дубов А.В. и др. Лабораторный практикум по материаловедению (металлообработка): учебное пособие: Рекомендовано ФГУ «ФИРО», 2010. – 192с.

- Куликов О.Н. Охрана труда в металлообрабатывающей промышленности. - М.: Машиностроение, 2005. – 180 с.

**Журналы:**

«Технология машиностроения»

«Справочник токаря-универсала»

«Инструмент. Технология. Оборудование»

«Инновации. Технологии. Решения»

«Информационные технологии»

электронное научно-техническое издание «Наука и образование»

«Стружка»

- отраслевые и другие нормативные документы;

**Электронные ресурсы:**

- официальный сайт оператора международного некоммерческого движения WorldSkills International - Союз «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)» <https://worldskills.ru>

- единая система актуальных требований Ворлдскиллс <https://esat.worldskills.ru>.

- документация движения «WorldSkills Russia» Официальный сайт движения «WorldSkills Russia» <http://worldskills.ru/>.

- официальный сайт Министерства просвещения Российской Федерации – [edu.gov.ru](http://edu.gov.ru).

- официальный сайт компании «КонсультантПлюс».

- официальный сайт Ассоциации руководителей образовательных организаций (АРОО)

[https://educationmanagers.ru/?utm\\_source=MD&utm\\_campaign=rass&utm\\_medium=letter](https://educationmanagers.ru/?utm_source=MD&utm_campaign=rass&utm_medium=letter).

- портал «Среднее профессиональное образование Москвы» <https://spo.mosmetod.ru/>.

- портал федеральных учебно-методических объединений в среднем профессиональном образовании <http://fumo-spo.ru/>.

- портал центра развития профессионального образования <https://www.crp-mpi.com/>.

- ЭОР: «Технология машиностроения» Принципы проектирования технологических процессов изготовления машин. 2013г.

- ЭОР: «Технология машиностроения» Основные методы разработки технологических процессов в машиностроении. 2013г.

- ЭОР: «Технологическая оснастка» 2013г.

- ЭОР: «Технологическое оборудование машиностроительного производства» 2013г.

- ЭОР: Допуски и Технические измерения. 2012г.

- ЭОР (электронный образовательный ресурс): «Материаловедение», 2013г.

- ЭОР (электронный образовательный ресурс): Метрология и стандартизация. 2013г.

- ЭОР (электронный образовательный ресурс): «Инженерная графика», 2013г.

- перечень используемых экспертным сообществом методических материалов:

- методика отбора и подготовки участников чемпионатов «Молодые профессионалы» («Ворлдскиллс Россия») по компетенции «Токарные работы на

станках с ЧПУ»;

- методика организации и проведения соревнований профессионального мастерства как инструмента развития профессиональных компетенций, обучающихся;

- методика реализации основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением с учетом стандарта Ворлдскиллс Россия по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»;

- методика реализации отдельных профессиональных модулей основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением с учетом стандарта Ворлдскиллс Россия по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»;

- методика оценивания промежуточных и итоговых результатов обучения по основной профессиональной образовательной программе по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением с учетом стандарта Ворлдскиллс Россия по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»;

- рабочая тетрадь для слушателей программы.

## **5. Оценка качества освоения программы**

Промежуточная аттестация по программе предназначена для оценки освоения слушателем модулей (разделов, дисциплин) программы и проводится в виде зачетов. По результатам любого из видов итоговых промежуточных испытаний, выставляются отметки по двухбалльной («удовлетворительно» («зачтено»), «неудовлетворительно» («не зачтено»)) или четырехбалльной системе («отлично», хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно»).

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, который включает в себя практическую квалификационную работу (демонстрационный экзамен, КОД № 1.1) и проверку теоретических знаний (тестирование).

## **6. Составители программы**

Паранина Наталья Александровна, преподаватель специальных дисциплин металлообрабатывающего профиля ОГБПОУ «РПТК», эксперт WorldSkills Russia по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»