

ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ

по профессии

15.01.33 Токарь на станках с ЧПУ

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Основной задачей программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) по профессии 15.01.33 Токарь на станках с ЧПУ является освоение федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО в профессиональной образовательной организации, имеющей право на реализацию программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по данной профессии, и имеющей государственную аккредитацию и лицензию.

II. ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ СОКРАЩЕНИЯ

В настоящей программе используются следующие сокращения:
ФГОС СПО-федеральный государственный стандарт среднего профессионального образования;
ППССЗ - программа подготовки специалистов среднего звена;
ОК - общая компетенция;
ПК - профессиональная компетенция;
ПМ - профессиональный модуль;
МДК - междисциплинарный курс.

III ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ СПЕЦИАЛЬНОСТИ

Сроки получения образования по специальности 15.01.33 Токарь на станках с ЧПУ металлургического производства подготовки в очной форме обучения и присваиваемая квалификация приводится в таблице 1

Таблица 1

Уровень образования, необходимый для приема на обучение по ППКРС	Наименование квалификации (профессий по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов) (ОК 016-94)	Срок получения СПО по ППКРС в очной форме обучения
среднее общее образование	Токарь	10 мес.
основное общее образование	Токарь-расточник Токарь на станках с ЧПУ	2 года 10 мес.

IV ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ

4.1 Область профессиональной деятельности выпускников.

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются: обработка деталей, металлических изделий с использованием основных технологических процессов машиностроения на металлорежущих станках токарной группы.

4.2 Объекты профессиональной деятельности выпускников

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются: заготовки;

детали и изделия;

инструменты;

токарные станки различных конструкций и типов;

специальные и универсальные приспособления;

контрольно-измерительные инструменты и приборы;

режущие инструменты;

охлаждающие и смазывающие жидкости;

техническая и справочная документация.

4.3 Выпускник готовится к следующим видам деятельности:

ВПД.1 Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.

ВПД.3 Изготовление изделий на токарно-расточных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.

ВПД.5 Изготовление различных изделий на токарных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

V ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОТНИКОВ (СЛУЖАЩИХ)

5.1 Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:

ОК 1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.

ОК 2. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

ОК 11. Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

5.2 Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими видам деятельности:

ВПД. 1 Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

ПК 1.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках.

ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием.

ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием.

ПК 1.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и с технической документацией.

ВПД.3 Изготовление изделий на токарно-расточных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

ПК 3.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарно-расточных станках.

ПК 3.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-расточных станках в соответствии с полученным заданием.

ПК 3.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-расточных станках в соответствии с заданием.

ПК 3.4. Вести технологический процесс обработки деталей на токарно-расточных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и с технической документацией.

ВПД .5 Изготовление различных изделий на токарных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.

ПК 5.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках с числовым программным управлением.

ПК 5.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием.

ПК 5.3. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием.

ПК 5.4. Вести технологический процесс обработки деталей на токарных станках с числовым программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и с технической документацией.

VI ТРЕБОВАНИЯ К СТРУКТУРЕ ПРОГРАММЫ ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ

6.1. ППКРС предусматривает изучение следующих учебных циклов: общепрофессионального; профессионального и разделов: физическая культура; учебная практика; производственная практика; промежуточная аттестация; государственная итоговая аттестация.

6.2. Обязательная часть ППКРС составляет около 80 процентов от общего объема времени, отведенного на ее освоение. Вариативная часть (около 20 процентов) дает возможность расширения и углубления подготовки, определяемой содержанием обязательной части, получения дополнительных компетенций, умений и знаний, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии с запросами регионального рынка труда и возможностями продолжения образования. Общепрофессиональный учебный цикл состоит из общепрофессиональных дисциплин, профессиональный учебный цикл состоит из профессиональных модулей в соответствии с видами деятельности, соответствующими присваиваемой квалификации. В состав профессионального модуля входит один или несколько междисциплинарных курсов. При освоении обучающимися профессиональных модулей проводятся учебная и производственная практика. Обязательная часть профессионального учебного цикла ППКРС предусматривает изучение дисциплины «Безопасность жизнедеятельности». Объем часов на дисциплину «Безопасность жизнедеятельности» составляет 2 часа в неделю.

6.3. Одна зачетная единица соответствует 36 академическим часам.

Содержание и распределение часов обязательной части по учебному плану профессии Токарь - универсал

Индекс	Наименование циклов, разделов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Учебная нагрузка обучающихся, ч.				
		Самостоятельная	Всего	Обязательная		
				Теор. обучени	в том числе	
1	2	3	4	5	6	7
ОП	Общепрофессиональный цикл					
ОП.01	Технические измерения	27	55	32	23	
ОП.02	Техническая графика	19	38	25	13	
ОП.03	Основы электротехники	19	38	24	8	6
ОП.04	Основы материаловедения	18	38	25	13	
ОП.05	Компьютерное моделирование	20	38	18	20	
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности	17	34	22	12	
ОП.07	Компьютерное программирование	17	34	17	17	
ОП.08	Технический иностранный язык	17	34	20	14	
ОП.09	Физическая культура	17	34	4	30 ПК	
П	Профессиональный цикл					
ПМ	Профессиональные модули					
ПМ.01	Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	101	203	124	79	
МДК.01.01	Технология металлообработки на токарных станках.	101	203	124	79	
УП.01.01	Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов.	час	522	нед	14 ^{1/2}	
ПП.01.01	Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов.	час	288	нед	8	
ПМ.03	Изготовление изделий на токарно-расточных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	17	34	26	8	
МДК.03.01	Технология работ на токарно-расточных станках	17	34	26	8	
УП.03.01	Обработка деталей и изделий на токарно-расточных станках.	час	36	нед	1	
ПП.03.01	Обработка деталей и изделий на токарно-расточных станках.	час	72	нед	2	
ПМ.05	Изготовление различных изделий на токарных станках с числовым	121	242	84	158	

	программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.				
МДК.05.01	Технология работ на токарных станках с числовым программным управлением	121	242	84	158
УП.05.01	Обработка деталей и изделий на токарных станках с ЧПУ	час	306	нед	8 ^{1/2}
ПП.05.01	Обработка деталей и изделий на токарных станках с ЧПУ	час	288	нед	8