

АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
«ЦЕНТР РАЗВИТИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ»

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
АНО «Центр развития
профессиональных компетенций»



/ Э.Ф. Губайдуллин/

«21» марта 2024г.

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
ПО ПРОГРАММЕ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО

19149 «Токарь»

Новый вид профессиональной деятельности:

Выполнение токарных работ на универсальных токарных станках

Наименование присваиваемой квалификации:

Токарь 2 разряда

Профессиональный стандарт:

40.078 Токарь

Казань 2024

Разработчики:

1. Федюшкина В.С., магистр, старший менеджер направления по дополнительному образованию и профессиональному обучению АНО «Центр развития профессиональных компетенций»;
2. Кадкина А.В., бакалавр, менеджер направления по дополнительному образованию и профессиональному обучению АНО «Центр развития профессиональных компетенций».

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ.....	4
1.1 Общие положения	4
1.2 Цель освоения и характеристика новой квалификации	9
1.3 Планируемые результаты обучения.....	9
1.4 Учебно-тематический план	22
1.5 Календарный учебный график.....	25
1.6 Рабочие программы дисциплин (модулей, разделов)	27
1.7 Организационно-педагогические условия	31
1.8 Формы аттестации.....	33
2 ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ.....	36
2.1 Текущий контроль.....	36
2.2 Промежуточная аттестация.....	36
2.3 Итоговая аттестация	36

1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ

1.1 Общие положения

Программа профессиональной подготовки разработана АНО «Центр развития профессиональных компетенций».

Настоящая программа определяет объем и содержание обучения по профессии рабочего, планируемые результаты освоения программы, условия образовательной деятельности.

1.1.1 Нормативные правовые основания разработки программы

Нормативные правовые основания для разработки программы профессиональной подготовки 19149 «Токарь» (далее – программа) составляют:

Федеральный закон от 29.12.2012 N 273-ФЗ (ред. от 25.12.2023) "Об образовании в Российской Федерации" (с изм. и доп., вступ. в силу с 01.01.2024);

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 Минпросвещения России от 14.07.2023 N 534 "Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение" (Зарегистрировано в Минюсте России 14.08.2023 N 74776);

Приказ Минтруда России от 02.06.2021 № 364н "Об утверждении профессионального стандарта 40.078 "Токарь" (Зарегистрировано в Минюсте России 29 июня 2021 года, регистрационный N 64008);

Постановление Госстандарта РФ от 26.12.1994 N 367 (ред. от 19.06.2012) <О принятии и введении в действие Общероссийского классификатора профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94> (вместе с "ОК 016-94. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов") (дата введения 01.01.1996);

"Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих";

Приказ Минтруда России от 12.04.2013 N 148н "Об утверждении уровней квалификации в целях разработки проектов профессиональных стандартов" (Зарегистрировано в Минюсте России 27.05.2013 N 28534);

Приказ Минтруда России от 29.09.2014 N 667н (ред. от 09.03.2017) "О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)" (Зарегистрировано в Минюсте России 19.11.2014 N 34779);

Приказ Министерства просвещения Российской Федерации (Минпросвещения России) от 05 августа 2020 г. № 882/391 «Об организации и осуществлении образовательной деятельности при сетевой форме реализации образовательных программ».

Программа профессиональной подготовки разрабатывалась на основе установленных квалификационных требований (профессиональных стандартов).

1.1.2 Перечень сокращений, используемых в программе

ВПД – вид профессиональной деятельности;

ВД – вид деятельности;

ПК – профессиональные компетенции;

ПС – профессиональный стандарт;

ОТФ – обобщенная трудовая функция;

ТФ – трудовая функция;

ТД – трудовое действие;

ПрО-практический опыт;

З – знания;

У – умения;

ИА – итоговая аттестация;

КЭ – квалификационный экзамен.

ДОТ – дистанционные образовательные технологии.

1.1.3 Требования к слушателям

а) категория слушателей:

граждане в возрасте 50 лет и старше, граждане предпенсионного возраста;

граждане, фактически осуществляющие уход за ребенком и находящиеся в отпуске по уходу за ребенком до достижения им возраста 3 лет;

женщины, не состоящие в трудовых отношениях и имеющие детей дошкольного возраста в возрасте от 0 до 7 лет включительно;

инвалиды;

граждане, обратившиеся в органы службы занятости в целях поиска работы (по приоритетным направлениям подготовки, специальностям, профессиям, утверждаемым Правительством Российской Федерации);

безработные граждане, зарегистрированные в органах службы занятости;

работники, находящиеся под риском увольнения, включая введение режима неполного рабочего времени, простой, временную приостановку работ, предоставление отпусков без сохранения заработной платы, проведение мероприятий по высвобождению работников;

граждане Украины и лица без гражданства, постоянно проживающие на территории Украины, которые получили удостоверение беженца или свидетельство о предоставлении временного убежища на территории Российской Федерации;

ветераны боевых действий, принимавшие участие (содействовавшие выполнению задач) в специальной военной операции на территориях Донецкой Народной Республики, Луганской Народной Республики и Украины с 24 февраля 2022 г., на территориях Запорожской области и Херсонской области с 30 сентября 2022 г., уволенные с военной службы (службы, работы);

лица, принимавшие в соответствии с решениями органов публичной власти Донецкой Народной Республики, Луганской Народной Республики участие в боевых действиях в составе Вооруженных Сил Донецкой Народной Республики, Народной милиции Луганской Народной Республики, воинских формирований и органов Донецкой Народной Республики и Луганской Народной Республики начиная с 11 мая 2014 г.;

члены семей лиц, указанных в абзацах десять и одиннадцать настоящего пункта, погибших (умерших) при выполнении задач в ходе специальной военной операции (боевых действий), члены семей лиц, указанных в абзацах десятом и одиннадцатом настоящего пункта, умерших после увольнения с военной службы (службы, работы), если смерть таких лиц наступила вследствие увечья (ранения, травмы, контузии) или заболевания, полученных ими при выполнении задач в ходе специальной военной операции (боевых действий);

молодежь в возрасте до 35 лет включительно, относящаяся к категориям:

граждан, которые с даты окончания военной службы по призыву не являются занятыми в соответствии с законодательством о занятости населения в течение 4 месяцев и более;

граждан, не имеющих среднего профессионального образования, высшего образования и не обучающихся по образовательным программам среднего профессионального или высшего образования (в случае обучения по основным программам профессионального обучения);

граждан, которые с даты выдачи им документа об образовании и (или) о квалификации не являются занятыми в соответствии с законодательством о занятости населения в течение 4 месяцев и более;

граждан, находящихся под риском увольнения (планируемых к увольнению в связи с ликвидацией организации либо прекращением деятельности индивидуальным предпринимателем, сокращением численности или штата работников организации, индивидуального предпринимателя и возможным расторжением трудовых договоров);

граждан, завершающих обучение по образовательным программам среднего профессионального или высшего образования в текущем календарном году (за исключением получивших грант на обучение или обучающихся по договорам о целевом обучении), обратившихся в органы службы занятости, для которых отсутствует подходящая работа по получаемой профессии (специальности);

иные категории граждан.

б) требования к уровню обучения/образования: лица, ранее не имевшие профессии рабочего или должности служащего (без требований к образованию).

1.1.4 Особенности адаптации образовательной программы для лиц с ограниченными возможностями здоровья

Разработка адаптированной основной программы профессионального обучения для лиц с ОВЗ и/или инвалидностью или обновление уже существующей программы обучения определяются индивидуальной программой реабилитации инвалида (при наличии), рекомендациями заключения ПМПК (при наличии) и осуществляются по заявлению слушателя (законного представителя).

1.1.1 Форма обучения: очная/очная с применением дистанционных образовательных технологий.

1.1.2 Трудоемкость освоения: 144 академических часа, включая все виды контактной и самостоятельной работы слушателя.

1.1.3 Период освоения: не менее 21 календарного дня.

1.1.4 Форма документа, выдаваемого по результатам освоения программы:

Лицам, успешно освоившим программу профессиональной подготовки и успешно прошедшим итоговую аттестацию, выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.

1.2 Цель освоения и характеристика новой квалификации

1.2.1 Цель освоения

Целью настоящей программы профессиональной подготовки является формирование профессиональных компетенций, обеспечивающих получение соответствующей квалификации по профессии рабочего 19149 «Токарь». Программа направлена на обучение лиц, ранее не имевших профессии рабочего или должности служащего, с учетом вида профессиональной деятельности, требований квалификационных характеристик (ЕКС, ЕТКС), профстандарта 40.078 «Токарь».

В случае успешной сдачи квалификационного экзамена слушатель получает квалификацию по профессии рабочего, должности служащего с присвоением (при наличии) квалификационного разряда, класса, категории по результатам профессионального обучения, что подтверждается документом о квалификации (свидетельством о профессии рабочего, должности служащего).

1.2.2 Квалификационная характеристика программы профессионального обучения

Область профессиональной деятельности: 40 – Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

Вид профессиональной деятельности: выполнение токарных работ на универсальных токарных станках.

Обобщенная трудовая функция, подлежащая освоению: изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству.

Уровень квалификации в соответствии с профессиональным стандартом: 2 разряд.

1.3 Планируемые результаты обучения

Результатами освоения программы профессиональной подготовки являются приобретение слушателями знаний, умений, навыков и формирование

компетенций, необходимых для выполнения трудовых нового вида профессиональной деятельности в рамках полученной квалификации.

Таблица 1 – Сопоставление описания квалификации в профессиональном стандарте с требованиями к результатам подготовки по программе профессиональной подготовки

Вид деятельности	Код и наименование компетенций	Код и наименование трудовой функции
ВД 1 Выполнение токарных работ на универсальных токарных станках	ПК 1.1 Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству	А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Таблица 2 – Планируемые результаты обучения

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
ВД 1 Выполнение токарных работ на универсальных токарных станках	А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству	З 1.1.1 Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы	У 1.1.1 Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10 - 14-му качеству	ПрО 1.1.1 Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству
		З 1.1.2 Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в	У 1.1.2 Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые	ПрО 1.1.2 Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		объеме, необходимом для выполнения работы	универсальные приспособления	деталей с точностью размеров по 10 - 14 квалитетам
		З 1.1.3 Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости	У 1.1.3 Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты	ПрО 1.1.3 Выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету
		З 1.1.4 Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей	У 1.1.4 Определять степень износа режущих инструментов	ПрО 1.1.4 Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
		З 1.1.5 Виды и содержание технологической документации, используемой в организации	У 1.1.5 Производить настройку токарных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 10 - 14-му квалитету	ПрО 1.1.5 Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
		З 1.1.6 Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках	У 1.1.6 Устанавливать заготовки без выверки	
		З 1.1.7 Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ	У 1.1.7 Выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету	
		З 1.1.8 Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов	У 1.1.8 Применять смазочно-охлаждающие жидкости	
		З 1.1.9 Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках	У 1.1.9 Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых	

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
			деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству	
	З 1.1.10 Приемы и правила установки режущих инструментов		У 1.1.10 Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ	
	З 1.1.11 Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы		У 1.1.11 Затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом	
	З 1.1.12 Критерии износа режущих инструментов		У 1.1.12 Контролировать геометрические параметры резцов и сверл	
	З 1.1.13 Устройство и правила эксплуатации токарных станков		У 1.1.13 Проверять исправность и работоспособность токарных станков	
	З 1.1.14 Последовательность и содержание настройки токарных станков		У 1.1.14 Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков	
	З 1.1.15 Правила и приемы установки заготовок без выверки		У 1.1.15 Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря	
	З 1.1.16 Органы управления универсальными токарными станками			
	З 1.1.17 Способы и приемы точения заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству			
	З 1.1.18 Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей			
	З 1.1.19 Основные виды дефектов деталей при токарной обработке при точении заготовок простых деталей с точностью размеров по			

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		10 - 14 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения		
		3 1.1.20 Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности		
		3 1.1.21 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках		
		3 1.1.22 Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала		
		3 1.1.23 Устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими		
		3 1.1.24 Способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл		
		3 1.1.25 Виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл		
		3 1.1.26 Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл		
		3 1.1.27 Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков		
		3 1.1.28 Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков		
		3 1.1.29 Состав работ по техническому		

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря		
	3 1.1.30 Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ			
А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	3 1.2.1 Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы	У 1.2.1 Читать и применять техническую документацию на детали средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	ПрО 1.2.1 Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	
	3 1.2.2 Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы	У 1.2.2 Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления	ПрО 1.2.2 Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	
	3 1.2.3 Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости	У 1.2.3 Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты	ПрО 1.2.3 Выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	
	3 1.2.4 Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей	У 1.2.4 Определять степень износа режущих инструментов	ПрО 1.2.4 Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков	
	3 1.2.5 Виды и содержание технологической документации, используемой в организации	У 1.2.5 Производить настройку токарных станков для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров	ПрО 1.2.5 Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на	

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
			по 12 - 14-му качеству	рабочем месте токаря
	З 1.2.6 Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках		У 1.2.6 Устанавливать заготовки без выверки	
	З 1.2.7 Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ		У 1.2.7 Выполнять токарную обработку заготовок (за исключением конических) деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	
	З 1.2.8 Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов		У 1.2.8 Применять смазочно-охлаждающие жидкости	
	З 1.2.9 Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках		У 1.2.9 Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	
	З 1.2.10 Приемы и правила установки режущих инструментов		У 1.2.10 Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ	
	З 1.2.11 Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы		У 1.2.11 Затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом	
	З 1.2.12 Критерии износа режущих инструментов		У 1.2.12 Контролировать геометрические параметры резцов и сверл	
	З 1.2.13 Устройство и правила эксплуатации токарных станков		У 1.2.13 Проверять исправность и работоспособность токарных станков	
	З 1.2.14 Последовательность и содержание настройки токарных станков		У 1.2.14 Выполнять регламентные работы по техническому	

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
			обслуживанию токарных станков	
		З 1.2.15 Правила и приемы установки заготовок с выверкой	У 1.2.15 Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря	
		З 1.2.16 Органы управления универсальными токарными станками		
		З 1.2.17 Способы и приемы точения заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству		
		З 1.2.18 Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей		
		З 1.2.19 Основные виды дефектов деталей при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения		
		З 1.2.20 Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности		
		З 1.2.21 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и тоочно-шлифовальных станках		
		З 1.2.22 Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала		

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		З 1.2.23 Устройство, правила эксплуатации точно-шлифовальных станков, органы управления ими		
		З 1.2.24 Способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл		
		З 1.2.25 Виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл		
		З 1.2.26 Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл		
		З 1.2.27 Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков		
		З 1.2.28 Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков		
		З 1.2.29 Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря		
		З 1.2.30 Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ		
	А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой	З 1.3.1 Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы	У 1.3.1 Читать и применять техническую документацию на простые детали с резьбами	ПрО 1.3.1 Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей
		З 1.3.2 Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы	У 1.3.2 Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления	ПрО 1.3.2 Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		З 1.3.3 Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости	У 1.3.3 Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки	ПрО 1.3.3 Выполнение технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками
		З 1.3.4 Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей	У 1.3.4 Определять степень износа режущих инструментов	ПрО 1.3.4 Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
		З 1.3.5 Виды и содержание технологической документации, используемой в организации	У 1.3.5 Производить настройку токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками в соответствии с технологической документацией	ПрО 1.3.5 Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
		З 1.3.6 Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках	У 1.3.6 Устанавливать заготовки без выверки и с грубой выверкой	
		З 1.3.7 Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ	У 1.3.7 Выполнять нарезание резьбы метчиками и плашками	
		З 1.3.8 Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов	У 1.3.8 Применять смазочно-охлаждающие жидкости	
		З 1.3.9 Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации метчиков и плашек	У 1.3.9 Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками	
		З 1.3.10 Приемы и правила установки метчиков и плашек	У 1.3.10 Проверять исправность и работоспособность токарных станков	
		З 1.3.11 Основы теории резания в объеме,	У 1.3.11 Выполнять регламентные	

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		необходимом для выполнения работы	работы по техническому обслуживанию токарных станков	
		З 1.3.12 Критерии износа режущих инструментов	У 1.3.12 Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря	
		З 1.3.13 Устройство и правила эксплуатации токарных станков	У 1.3.13 Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ	
		З 1.3.14 Последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками		
		З 1.3.15 Правила и приемы установки заготовок без выверки и с грубой выверкой		
		З 1.3.16 Органы управления универсальными токарными станками		
		З 1.3.17 Способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей		
		З 1.3.18 Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей		
		З 1.3.19 Основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения		
		З 1.3.20 Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков		
		З 1.3.21 Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому		

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		обслуживанию токарных станков		
		З 1.3.22 Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря		
		З 1.3.23 Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ		
		З 1.3.24 Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности		
		З 1.3.25 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках		
	А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб	З 1.4.1 Виды дефектов обработанных поверхностей	У 1.4.1 Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и детали средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	ПрО 1.4.1 Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
		З 1.4.2 Приемы визуального определения дефектов поверхности	У 1.4.2 Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей	ПрО 1.4.2 Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству
		З 1.4.3 Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы	У 1.4.3 Выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству	ПрО 1.4.3 Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
				деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
		З 1.4.4 Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы	У 1.4.4 Выбирать средства контроля деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	ПрО 1.4.4 Контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб
		З 1.4.5 Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости	У 1.4.5 Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству	ПрО 1.4.5 Контроль шероховатости обработанных поверхностей
		З 1.4.6 Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей	У 1.4.6 Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	
		З 1.4.7 Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы	У 1.4.7 Выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб	
		З 1.4.8 Способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству	У 1.4.8 Выполнять контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб	
		З 1.4.9 Способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	У 1.4.9 Выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности	
		З 1.4.10 Виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров,	У 1.4.10 Определять шероховатость обработанных поверхностей	

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству		
		З 1.4.11 Виды и области применения средств контроля резьб		
		З 1.4.12 Приемы работы со средствами контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб		
		З 1.4.13 Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей		
		З 1.4.14 Способы контроля параметров шероховатости обработанной поверхности		
		З 1.4.15 Порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ		

1.4 Учебно-тематический план

Таблица 3 – Учебный план

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	Трудоемкость, ак. час				СР	Формы аттестации
	Итого	Виды занятий, в т.ч.				
		Л	ПЗ, ЛР	ПА, ИА		
Модуль 1. Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере	6	4	1	1		
Тема 1.1 Региональные меры содействия занятости в том числе поиска работы, осуществления индивидуальной предпринимательской деятельности, работы в качестве самозанятого	2	2				

Тема 1.2 Актуальная ситуация на региональном рынке труда	1	1				
Тема 1.3 Современные технологии в профессиональной сфере, соответствующей компетенции	2	1	1			
Промежуточная аттестация	1			1		Зачет
Модуль 2. Требования охраны труда и техники безопасности	6	5		1		
Тема 2.1 Охрана труда и ТК РФ	1	1				
Тема 2.2 Безопасные условия труда. Правила техники безопасности	4	4				
Промежуточная аттестация	1			1		Зачет
Модуль 3. Чтение чертежей	25	16	8	1		
Тема 3.1 Техническая графика	8	8				
Тема 3.2 Стандарты конструкторской документации ЕСКД	16	8	8			
Промежуточная аттестация	1			1		Зачет
Модуль 4. Метрология	10	2	7	1		
Тема 4.1 Допуски и посадки валов и отверстий	2	2				
Тема 4.2 Измерительные приборы и способы их применения для измеряемых поверхностей	7		7			
Промежуточная аттестация	1			1		Зачет
Модуль 5. Точение наружных и внутренних поверхностей	47	12	33	2		Зачет
Тема 5.1 Затачивание режущего инструмента	9	4	5			
Тема 5.2 Обработка цилиндрических поверхностей простой сложности	20	8	12			
Тема 5.3 Самостоятельное выполнение токарных работ простой сложности	16		16			
Промежуточная аттестация	2			2		Зачет
Модуль 6. Точение конусных поверхностей	12	2	9	1		Зачет
Тема 6.1 Обработка конических и фасонных поверхностей	6	2	4			

Тема 6.2 Самостоятельное выполнение токарных работ простой сложности	5		5			
Промежуточная аттестация	1			1		Зачет
Модуль 7. Точение наружных и внутренних резьб	8	1	6	1		Зачет
Тема 7.1 Нарезание резьбы плашками и метчиками	2	1	1			
Тема 7.2 Самостоятельное выполнение токарных работ простой сложности	5		5			
Промежуточная аттестация	1			1		Зачет
Модуль 8. Наладка и обслуживание токарного универсального станка	22	6	15	1		Зачет
Тема 8.1 Основные узлы и органы управления токарного универсального станка	2	2				
Тема 8.2 Инструмент и оснастка, применяемые на токарных универсальных станках, способы измерения инструмента	2	2				
Тема 8.3 Способы привязки инструмента	2	2				
Тема 8.4 Практические работы по наладке и обслуживанию станка.	15		15			
Промежуточная аттестация	1			1		Зачет
Итоговая аттестация (КЭ)	8			8		Квалификационный экзамен (проверка теоретических знаний, практическая квалификационная работа)
Всего ак. часов	144	48	79	17		

1.5 Календарный учебный график

Таблица 4 – Календарный учебный график

[illegible]

[illegible]

1.6 Рабочие программы дисциплин (модулей, разделов)

Таблица 5 – Рабочая программа дисциплины (модуля, раздела)

Наименование тем	Виды учебных занятий,	ак. час	Содержание
Тема 1.1 Региональные меры содействия занятости в том числе поиска работы, осуществления индивидуальной предпринимательской деятельности, работы в качестве самозанятого	Лекция	2	Федеральные меры содействия занятости. Региональные меры содействия занятости. Современные и актуальные технологии поиска работы и трудоустройства. Понятие, признаки, организационно-правовые формы осуществления предпринимательской деятельности. Субъекты предпринимательской деятельности. Процедура государственной регистрации субъектов предпринимательской деятельности.
Тема 1.2 Актуальная ситуация на региональном рынке труда	Лекция	1	Понятие: рынок труда, безработное и занятое население. Текущее состояние рынка труда, региональные меры содействия занятости. Востребованные профессии на рынке региона
Тема 1.3 Современные технологии в профессиональной сфере, соответствующей компетенции	Лекция	1	Современные материалы, применяемые при изготовлении инструмента.
	Практическое занятие	1	Инструмент для наружного точения, классификация и обозначения. Инструмент для обработки отверстий (свёрла, расточные резцы, развёртки, зенкеры). Инструмент для нарезания резьбы наружной и внутренней.
Промежуточная аттестация	Тестирование	1	Тест по темам модуля
Тема 2.1 Охрана труда и ТК РФ	Лекция	1	Требования охраны труда и техники безопасности.
Тема 2.2 Безопасные условия труда. Правила техники безопасности	Лекция	4	Требования безопасности до начала работы на токарных универсальных станках. Требования безопасности во время работы на токарных универсальных станках. Требования безопасности во время аварийных случаев при работе на токарных универсальных станках. Требования безопасности по окончании работ на токарных универсальных станках.
Промежуточная аттестация	Тестирование	1	Тест по темам модуля
Тема 3.1 Техническая графика	Лекция	8	Геометрические построения. Прямоугольные и аксонометрические проекции. Сечения и разрезы.
Тема 3.2 Стандарты конструкторской документации ЕСКД	Лекция	8	Дополнительные и местные виды. Выносные элементы: назначение, расположение, изображение и обозначение. Компонировка изображений на поле чертежа. Основные

Наименование тем	Виды учебных занятий,	ак. час	Содержание
			условности и упрощения изображений деталей на чертеже. Изображение резьбы на стержне и в отверстиях. Обозначения на чертежах допусков и посадок. Указание на чертежах допусков формы и расположения поверхностей.
	Практическое занятие	8	Построение чертежа типа «Ступенчатый вал». Построение чертежа типа «Фланец»
Промежуточная аттестация	Тестирование	1	Тест по темам модуля
Тема 4.1 Допуски и посадки валов и отверстий	Лекция	2	Допуски и посадки системы вала и системы отверстий. Переходные посадки и их допуски. Номинальный размер, поле допуска размера, размер с учётом середины поля допуска.
Тема 4.2 Измерительные приборы и способы их применения для измеряемых поверхностей	Практическое занятие	7	Настройка мерительных приборов. Приборы для измерения наружных и внутренних поверхностей и их применение. Приборы для измерения высот и их применение. Приборы для измерения шероховатости. Контрольно-измерительные машины (КИМ).
Промежуточная аттестация	Тестирование	1	Тест по темам модуля
Тема 5.1 Затачивание режущего инструмента	Лекция	4	Виды обработки, точность обработки при черновом, получистовом обтачивании. Способы обтачивания. Резцы, применяемые для наружного продольного чернового и чистового точения. Геометрия проходных прямых, отогнутых, упорных резцов. Направление подачи. Форма сечения стружки. Область применения резцов в зависимости от формы их передней поверхности. Резцы с положительным, отрицательным передним углом, область их применения. Особенности протачивания канавок, отрезания заготовок. Схема расположения режущей кромки резца при отрезке и подрезке торца заготовки. Перемещение резца при обтачивании торцовых поверхностей. Применяемые резцы. Процесс точения торцовых поверхностей. Особенности продольного и торцевого точения упорным проходным резцом.
	Практическое занятие	5	Обточка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей на токарном универсальном станке.
Тема 5.2 Обработка цилиндрических поверхностей простой сложности	Лекция	8	Виды отверстий, их размеры, точность. Операции, применяемые для обработки отверстий. Последовательность обработки отверстий для получения требуемой точности. Точность размеров отверстия и его

Наименование тем	Виды учебных занятий,	ак. час	Содержание
			шероховатость в зависимости от вида обработки отверстия. Особенности установки сверл с цилиндрическим и коническим хвостовиком. Назначение переходных втулок с конусом Морзе. Номера конуса Морзе. Порядок применения специального держателя. Порядок определения глубины сверления. Назначение, область применения растачивания. Углы заточки расточных резцов. Схема растачивания отверстий.
	Практическое занятие	12	Обточка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей на токарном универсальном станке.
Тема 5.3 Самостоятельное выполнение токарных работ простой сложности	Практическое занятие	16	Выполнение токарных работ
Промежуточная аттестация	Тестирование	2	Тест по темам модуля
Тема 6.1 Обработка конических и фасонных поверхностей	Лекция	2	Типовые детали с коническими поверхностями. Виды конических поверхностей и элементы конуса. Нормализация конусов. Способы обработки наружных конических поверхностей. Рекомендуемые режимы резания при обработке конических поверхностей. Методы измерения и контроля конических поверхностей. Дефекты при обработке конических поверхностей, их причины и меры предупреждения.
	Практическое занятие	4	Обточка конических поверхностей на токарном универсальном станке.
Тема 6.2 Самостоятельное выполнение токарных работ простой сложности	Практическое занятие	5	Выполнение токарных работ
Промежуточная аттестация	Тестирование	1	Тест по темам модуля
Тема 7.1 Нарезание резьбы плашками и метчиками	Лекция	1	Понятие о винтовой линии. Образование винтовой линии. Правая, левая винтовые линии. Профиль резьбы. Треугольная, прямоугольная, трапецидальная резьба. Основные элементы резьбы, обозначение резьбы. Область применения крепежных резьб. Порядок подготовки заготовки к нарезанию резьбы. Процесс нарезания резьбы круглыми плашками. Скорости резания. Назначение, область применения, материал метчиков. Метчики, применяемые для нарезания резьбы в сквозных отверстиях за один рабочий ход. Длина глухих отверстий под резьбу. Процесс нарезания резьбы метчиком.

Наименование тем	Виды учебных занятий,	ак. час	Содержание
	Практическое занятие	1	Нарезание наружных и внутренних резьб на токарном универсальном станке.
Тема 7.2 Самостоятельное выполнение токарных работ простой сложности	Практическое занятие	5	Работа на токарном универсальном станке
Промежуточная аттестация	Тестирование	1	Тест по темам модуля
Тема 8.1 Основные узлы и органы управления токарного универсального станка	Лекция	2	Основные типы токарных станков. Токарно-винторезные станки, их конструкции, классификация и назначение. Модели токарных станков и их обозначение. Модернизация станков. Классификация станков в зависимости от точности обработки.
Тема 8.2 Инструмент и оснастка, применяемые на токарных универсальных станках, способы измерения инструмента	Лекция	2	Кинематические схемы токарно-винторезных станков. Условные обозначения в кинематических схемах деталей и механизмов станков. Станина станка. Передняя бабка; основные детали и механизмы. Конструкция и кинематические схемы коробок скоростей и коробок подач. Шпиндельный узел. Ходовой винт и ходовой вал. Конструкция и кинематические схемы фартука. Конструкция суппортов. Конструкция задних бабок. Особенности конструкции типового токарно-винторезного станка, его кинематическая схема, органы управления. Система смазывания и охлаждения. Пневматические устройства токарных станков, их назначение. Аэростатические опоры. Электроприводы токарных станков. Сведения о схемах оперативного управления при различных режимах работы. Электродвигатели, применяемые на токарных станках, их назначение и расположение, технические характеристики и правила эксплуатации.
Тема 8.3 Способы привязки инструмента	Лекция	2	Последовательность работ при наладке токарного станка для обеспечения установленных требований по обработке наружных и внутренних цилиндрических поверхностей, торцов, пазов и канавок. Геометрические зависимости и расчетные формулы настройки станков при различных способах обработки конических поверхностей. Последовательность работ при наладке станка на обработку конуса. Точность расположения вершины и режущей кромки резца и геометрические параметры обработанного конуса. Рекомендуемые режимы резания при обработке конуса; настройка на них станка. Способы наладки и под наладки на размер. Понятие об автоматическом регулировании на размер. Наладка режущего инструмента.
Тема 8.4 Практические работы по наладке и обслуживанию станка.	Практическое занятие	15	Практическая работа по управлению станком. Практическая работа по обслуживанию станка.

Наименование тем	Виды учебных занятий,	ак. час	Содержание
Промежуточная аттестация	Тестирование	1	Тест по темам модуля

1.7 Организационно-педагогические условия

Реализация программы осуществляется в полном соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации в области образования, нормативными правовыми актами, регламентирующими данное направление деятельности.

1.7.1 Требования к квалификации педагогических кадров

К реализации программы привлекаются лица, имеющие среднее профессиональное или высшее образование и отвечающие квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках, и (или) профессиональным стандартам.

1.7.2 Требования к материально-техническому обеспечению

Материально-техническое обеспечение (далее – МТО) необходимо для проведения всех видов учебных занятий и аттестации, предусмотренных учебным планом по программе, и соответствует действующим санитарным и гигиеническим нормам и правилам.

МТО содержит специальные помещения: учебные аудитории для проведения лекций, практических (семинарских) занятий, лабораторных работ, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной работы, итоговой аттестации (в соответствии с утвержденным расписанием учебных занятий). Специальные помещения укомплектованы специализированной мебелью, оборудованием, расходными материалами, программным обеспечением, техническими средствами обучения и иными средствами, служащими для представления учебной информации слушателям.

При реализации программы с использованием дистанционных образовательных технологий и (или) электронного обучения образовательная организация обеспечивает функционирование информационно-образовательной среды, включающей в себя электронные информационные ресурсы, электронные образовательные ресурсы, совокупность информационных технологий, телекоммуникационных технологий, соответствующих технологических средств и обеспечивающую освоение слушателями образовательных программ полностью или частично независимо от места нахождения слушателей: каналы связи, компьютерное оборудование, периферийное оборудование, программное обеспечение.

Таблица 6 - Материально-техническое обеспечение

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Материально-техническое обеспечение, необходимое для освоения ПК
ВД 1 Выполнение токарных работ на универсальных токарных станках	ПК 1.1 Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству	Компьютер, мультимедийный проектор, экран, доска, флипчарт; Учебный кабинет – 1 Токарный цех – 1 Оборудование помещения: Станок токарно-винторезный 1А616 – 4 шт. Станок токарно-винторезный 1М61 – 4 шт. Станок токарно-винторезный ТВ - 7М – 1 шт Станок токарно-винторезный С 11МВ – 1 шт. Станок сверлильный В 125 Н – 1шт. Станок горизонтально-фрезерный 6Р80Г – 1 шт. Станок горизонтально-фрезерный НГФ 110ШЧ – 1 шт. Станок механическая ножовка- 1шт. Станок заточной- 1 шт. Станок доводочный – 1 шт. Пристаночные тумбочки – 6 шт. Инструменты токарного цеха: Измерительный инструмент ШЦ- 1, ШЦ- П – 8 шт. Сверлильные патроны – 4 шт. Переходные втулки 12 шт. Сверла, метчики, плашки от М 6 до М 20 21 Резцы проходные, расточные, отрезные - система электронного обучения и тестирования Moodle

1.7.3 Требования к информационному и учебно-методическому обеспечению

Для реализации программы используются учебно-методическая документация, нормативные правовые акты, нормативная техническая документация, иная документация, учебная литература и иные издания, информационные ресурсы.

Таблица 7 – Учебно-методическая документация, нормативные правовые акты, нормативная техническая документация, иная документация, учебная литература и иные издания, информационные ресурсы

1 Нормативные правовые акты, иная документация	
1.1	Приказ Минтруда России от 02.06.2021 № 364н "Об утверждении профессионального стандарта 40.078 "Токарь" (Зарегистрировано в Минюсте России 29 июня 2021 года, регистрационный N 64008)
1.2	ГОСТ 25347-82 Единая система допусков и посадок. Поля допусков и рекомендуемые посадки
2 Основная литература	
2.1	Багдасарова Т.А. Технология токарных работ: учеб. пособие / Т.А. Багдасарова. — М.: Изд. центр «Академия», 2018. — 160 с.
2.2	Багдасарова, Т.А. Выполнение работ по профессии «Токарь»: Пособие по учебной практике: учеб.пособие для нач.проф.образования /Т.А. Багдасарова. – М.: Издательский центр «Академия», 2013. – 176с.
2.3	Чумаченко Г.В. Техническое черчение: учебник/ Г.В.Чумаченко. - М.: КНОРУС, 2016. – 296 с.
3 Интернет-ресурсы	
3.1	Портал токарного дела и производства в сфере машиностроения [Электронный ресурс]. – URL: http://www.tokar-work.ru/
4.2	КИП и А от А до Я [Электронный ресурс]. UR: http://knowkip.ucoz.ru

1.7.4 Общие требования к организации учебного процесса

Общие требования к организации учебного процесса определяются локальными нормативными актами образовательной организации.

1.8 Формы аттестации

Оценка качества освоения программы осуществляется в форме текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по дисциплинам (модулям, разделам) и итоговой аттестации в форме квалификационного экзамена слушателей по программе.

1.8.1 Текущий контроль успеваемости

Не предусмотрено.

1.8.2 Промежуточная аттестация

В соответствии с учебно-тематическим планом и рабочей программой.

1.8.3 Итоговая аттестация

Освоение программы завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. Итоговая аттестация проводится на основе принципов объективности и независимости оценки качества подготовки слушателей. Итоговая аттестация является обязательной для слушателей.

К итоговой аттестации допускаются слушатели, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план программы.

Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессиональной подготовки и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих (при наличии таких разрядов, классов, категорий).

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

Практическая квалификационная работа заключается в выполнении комплексного практического задания, в том числе в форме демонстрационного

экзамена, в условиях, которые приближают оценочные процедуры к профессиональной деятельности.

В теоретическую часть задания включаются вопросы, позволяющие оценить наличие у слушателя знаний производственных процессов, положений, инструкций и других материалов, требований, предъявляемых к качеству выполняемых работ, охране труда, рациональной организации труда на рабочем месте, а также готовности слушателя применять имеющиеся знания в профессиональной деятельности.

2. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Оценочные материалы обеспечивают проверку достижения планируемых результатов обучения по программе и используются в процедуре текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации и итоговой аттестации.

2.1. Текущий контроль

Текущий контроль знаний не предусмотрен.

2.2. Промежуточная аттестация

Освоение программы, в том числе отдельной ее части (модуля), может сопровождаться промежуточной аттестацией, проводимой в форме зачета в соответствии с учебным планом.

Промежуточная аттестация проводится в формате тестирования.

Тест – это стандартизованное задание, по результатам выполнения которого дается оценка уровня знаний, умений и навыков слушателей. Педагогический тест определяется как система вопросов определенного содержания, специфической формы, позволяющая качественно оценить структуру и эффективно измерить уровень знаний каждого слушателя.

Промежуточная аттестация проводится преподавателями, ведущими учебные занятия по данной дисциплине (модулю, разделу).

Тест включает 40 вопросов. Успешно сдавшими зачет считаются слушатели, ответившие правильно на 60% вопросов (24 правильных ответа).

Промежуточная аттестация является допуском к итоговой аттестации.

2.3. Итоговая аттестация

Освоение программы завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Процедура квалификационного экзамена

Каждый обучающийся выполняет тест, состоящий из 20 вопросов и практическое задание квалификационного экзамена в учебном кабинете (лаборатории) по индивидуальному заданию с последующей демонстрацией выполненной работы.

В тестовой части экзамена 20 вопросов. За каждый верный ответ на вопрос возможно получить 1 балл. Также баллы набираются при выполнении практического задания (Таблица - Критерии оценивания практического задания). Далее баллы суммируются, выставляется оценка.

Итоговая оценка по комплекту оценочных средств получается путем суммирования оценок по каждому показателю. Пороговое значение 60 баллов (60%).

Таблица 8 - Оценка результатов освоения программы

Вид деятельности	Код и наименование трудовой функции	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)	Количество баллов (min/max)
ВД 1 Выполнение токарных работ на универсальных токарных станках	А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству	З 1.1.1 – 1.1.30 У 1.1.1 – 1.1.15 ПрО 1.1.1 – 1.1.5	10/20
	А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	З 1.2.1 – 1.2.30 У 1.2.1 – 1.2.15 ПрО 1.2.1 – 1.2.5	10/20
	А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой	З 1.3.1 – 1.3.25 У 1.3.1 – 1.3.13 ПрО 1.3.1 – 1.3.15	10/20

	А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб	З 1.4.1 – 1.4.15 У 1.4.1 – 1.4.10 ПрО 1.4.1 – 1.4.5	10/20
--	--	---	-------

Таблица 9 - Шкала перевода баллов в оценку

Оценка «отлично»	Оценка «хорошо»	Оценка «удовлетворительно»	Оценка «неудовлетворительно»
86-100 баллов	74-85 баллов	60-73 баллов	0-59 баллов