

Министерство образования и науки Республики Хакасия
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Республики Хакасия
«Саяногорский политехнический техникум»
(ГАПОУ РХ СПТ)



УТВЕРЖДАЮ
Директор ГАПОУ РХ СПТ
Н.Н. Каркавина
приказ № 165/17 от « 01 » 09 2016г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГАПОУ РХ СПТ
Н.Н. Каркавина
приказ № 144/17 от « 01 » 09 2017г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГАПОУ РХ СПТ
Н.Н. Каркавина
приказ № _____ от « _____ » _____ 2018г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

УД.01 Основы токарного дела

для профессии среднего профессионального образования

15.01.30 СЛЕСАРЬ

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по программе подготовке квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.30 Слесарь

Разработчики:

мастер производственного обучения Локтева Н.В.

мастер производственного обучения Шугай Е.Э.

РАССМОТРЕНО

на заседании предметно-цикловой
комиссии экономических дисциплин
торговли общественного питания

Протокол № 1 от «30» 08 2016г.
Председатель ПЦК _____

Протокол № 1 от «30» 08 2017г.
Председатель ПЦК _____

Протокол № _____ от « » _____ 2018г.
Председатель ПЦК _____

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по УР

Золотых В.А. Зол
«01» 09 2016г.

«01» 09 2017г.

« » _____ 2018г.

СОДЕРЖАНИЕ

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	стр. 4
2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	5
3 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	6
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	9
5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	11

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

1.1 Область применения программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью рабочей основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по программе подготовке квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.30 Слесарь.

1.2 Цели и задачи дисциплины

В результате освоения учебной дисциплины студент должен **уметь**:
обработки деталей на токарных станках.

Уметь:

-выполнять токарную обработку деталей по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций;
-нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу метчиком или плашкой; осуществлять управление станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650-2000 мм, помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации; -выполнять уборку стружки; соблюдать правила безопасности труда, производственной санитарии,
-пользоваться средствами пожаротушения, оказывать первую помощь при несчастных случаях.

Знать:

-устройство и принцип работы однотипных токарных станков;
-наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений; устройство контрольно-измерительных инструментов; назначение и правила применения режущего инструмента;
-углы, правила заточки и установки резцов и сверл; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости;
-назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей;
-правила безопасности труда, производственной санитарии, электро- и пожарной безопасности.

1.3 Количество часов на освоение программы общепрофессиональной дисциплины:
максимальной учебной нагрузки обучающегося – 87 часов, в том числе

- обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 58 часов, в том числе лабораторно-практические работы – 29 часов.
- самостоятельной работы обучающегося – 29 часов.

2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	87
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	58
в том числе:	
практические занятия	29
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	29
<i>Итоговая аттестация по учебной дисциплине в форме экзамена</i>	

3.2 Содержание дисциплины УД.01

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, практические занятия, самостоятельная работа студентов	Объем часов	Самостоятельная работа 1 час	Литература	ТСО, наглядные пособия	Уровень освоения	
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	
Тема 1. Основы теории резания и режущий инструмент	Содержание	8					
	<i>В том числе практические работы</i>	4					
	1.1	Основные элементы резания. Особенности режимов резания	2/2	Решение теста	(1)	Раздаточный материал	2
	1.2	Охлаждающие жидкости. Процесс образования стружки	2/4	Решение теста	(1)	Раздаточный материал	2
	1.3	<i>Практическая работа №1 Режущий инструмент для токарной обработки металла.</i>	2/6	Решение теста	(1)	Раздаточный материал	2
	1.4	<i>Практическая работа №2 Заточка инструмента.</i>	2/8	Решение теста	(1)	Раздаточный материал	2
Тема 2. Технологический процесс механической обработки	Содержание	12					
	<i>В том числе практические работы</i>	6					
	2.1	Содержание технологического процесса и его основные элементы. Понятие о заготовке, обработке её резанием. Назначение, содержание операционных карт.	2/10	Подготовка сообщения «Виды заготовок»	(1)	Иллюстрации	2
	2.2	Назначение и содержание карт технологического процесса механической обработки деталей.	2/12	Найти понятие об операционной карте	(1)	Образец операционной карты	2
	2.3	Базирование и базы.	2/14	Заполнение операционной карты	(1)	Образец технологической карты	3
	2.4	<i>Практическая работа №3 Составление технологического процесса.</i>	2/16	Решение тесты	(1)	Плакат	3
2.5	<i>Практическая работа №4 Обработка</i>	2/18	Оформление тех.карты	(1)	Раздаточный	3	

		<i>деталей типа вала и втулки.</i>				материал	
	2.6	<i>Практическая работа №5 Выбор установочных баз.</i>	2/20	Оформление тех.карты	(1)	Раздаточный материал	3
Тема 3. Токарные станки	Содержание		12				
	В том числе практические работы		6				
	3.1	Основные типы токарных станков. Устройство, назначение основных узлов.	2/22	Решение теста	(3)	Плакат	2
	3.2	Кинематическая схема токарно-винторезного станка.	2/24	Выполнение работы по карточке №1	(3)	Плакат	2
	3.3	Наладка станка Эксплуатация станка..	2/26	Подготовка сообщения	(3)	Раздаточный материал	2
	3.4	<i>Практическая работа №6 Изучение конструкции токарно-винторезного станка</i>	2/28	Подготовка сообщения	(3)	Раздаточный материал	2
	3.5	<i>Практическая работа №7 Электропривод токарного станка</i>	2/30	Выполнение работы по карточке №2	(3)	Макеты, токарный станок.	3
	3.6	<i>Практическая работа №8 Последовательность работ при наладке станка.</i>	2/32	Выполнение работы по карточке №3	(3)	Макеты, токарный станок.	3
Тема 4. Способы обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей	Содержание		8				
	В том числе практические работы		4				
	4.1	Виды обработки, точность обработки при черновом, получистовом обтачивании.	2/34	Решение ситуационной задачи №1	(1)	Раздаточный материал	2
	4.2	Резцы. Общее понятие о технологическом процессе. Способы и схемы установки резцов в резцедержателе.	2/36	Решение ситуационной задачи №2	(1)	Плакат	2
	4.3	<i>Практическая работа №9 Порядок центrovания заготовок.</i>	2/38	Решение ситуационной задачи №3	(1)	Раздаточный материал	2
	4.4	<i>Практическая работа №10 Особенности установки заготовки в центрах.</i>	2/40	Решение ситуационной задачи №4	(1)	Раздаточный материал	2
Тема 5. Способы	Содержание		8				
	В том числе практические работы		4				

обработки цилиндрических отверстий	5.1	Виды отверстий, их размеры, точность. Операции, применяемые для обработки отверстия.	2/42	Решение ситуационной задачи №5	(2)	Раздаточный материал	2
	5.2	Последовательность обработки и точность размеров отверстий. Установка сверл. Назначение переходных втулок.	2/44	Решение ситуационной задачи №6	(2)	Схема	2
	5.3	<i>Практическая работа №11 Определение глубины сверления.</i>	2/46	Решение ситуационной задачи №7	(2)	Иллюстрации	2
	5.4	<i>Практическая работа №12 Порядок применения специального держателя.</i>	2/48	Решение ситуационной задачи №8	(2)	--	2
Тема 6. Способы обработки конических поверхностей	Содержание		10				
	В том числе практические работы		5				
	5.1	Детали с коническими поверхностями. Виды конических поверхностей и элементы конуса.	2/50	Решение ситуационной задачи №9	(2)	Раздаточный материал	2
	5.2	Геометрические зависимости и расчетные формулы настройки станка при обработке конических поверхностей.	2/52	Решение ситуационной задачи №10	(2)	Раздаточный материал	2
	5.3	<i>Практическая работа №13 Точность установки резца.</i>	2/54	Решение ситуационной задачи №11	(2)	Раздаточный материал	2
	5.4	<i>Практическая работа №14 Способы обработки наружных конических поверхностей.</i>	2/56	Решение ситуационной задачи №12	(2)	Раздаточный материал	2
	5.5	Нормализация конусов.	2/57	Решение ситуационной задачи №13	(2)	Раздаточный материал	2
	5.6	<i>Практическая работа №15 Способы обработки наружных конических поверхностей.</i>	2/58	Решение ситуационной задачи №14	(2)	Раздаточный материал	2
ЭКЗАМЕН							
Максимальное количество часов			87				

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие учебных кабинетов: основ слесарных, сборочных и ремонтных работ; технических измерений; мастерских: слесарная; слесарно-сборочная по ремонту оборудования.

Оборудование учебного кабинета основ слесарных, сборочных и ремонтных работ; технических измерений и рабочих мест кабинета

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- образцы приспособлений;
- образцы режущих инструментов;
- измерительный инструмент;
- макеты;
- плакаты;
- образцы деталей;
- комплект материалов на электронном носителе.

Оборудование слесарно-сборочной мастерской:

- рабочие места слесаря по количеству обучающихся;
- образцы деталей;
- рабочее место преподавателя;
- образцы приспособлений;
- образцы режущих инструментов;
- измерительный инструмент;
- макеты;

4.2. Информационное обеспечение обучения

- комплект материалов на электронном носителе.

Основные источники

Основные источники

1. Черпаков Б.И, Альперович Т.А. Книга станочника.- М.: «Академия»,1999.
2. Багдасарова Т.А. Токарь – универсал.-«Академия».
3. Черпаков Б.И. Металлорежущие станки. – «Академия»,2002.

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Содержание рабочей программы данной учебной дисциплины определено конкретным видом профессиональной деятельности.

В целях реализации компетентностного подхода предусмотрено использование в образовательном процессе активных форм проведения занятий в сочетании с внеаудиторной работой для освоения знаний и умений, предусмотренных ФГОС.

В рабочей программе учебной дисциплины сформулированы требования к результатам их освоения знаний и умений, обеспечена самостоятельная работа.

Контроль знаний и умений проводится в форме текущей и промежуточной аттестации. Текущая аттестация обучающихся проводится в форме тестовых заданий, фронтальных и индивидуальных опросов, отчётов по практическим работам, контрольных работ.

Промежуточная аттестация обучающихся по учебной дисциплине проводится в форме экзамена, который может проводиться в виде теста или в устной форме по билетам.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): среднее профессиональное образование или высшее техническое профессиональное образование.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

- мастера: высшее профессиональное или среднее профессиональное образование по направлению подготовки и иметь на 1 разряд по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников.

Педагогические кадры должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Результаты	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Обработка деталей на токарных станках	<p>Знать устройство и принцип работы одноступенчатых токарных станков;</p> <p>-наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений; устройство контрольно-измерительных инструментов; назначение и правила применения режущего инструмента;</p> <p>-углы, правила заточки и установки резцов и сверл; систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости;</p> <p>-назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей;</p> <p>Уметь выполнять токарную обработку деталей по 12-14</p>	<p>Тест, ситуационные задачи. Наблюдение во время УП и ПП. Аттестационный лист по практике.</p>
Нарезание резьбы	<p>Уметь нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу метчиком или плашкой; осуществлять управление станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650-2000 мм, помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации; -выполнять уборку стружки; соблюдать правила безопасности труда, производственной санитарии,</p>	<p>Тест, ситуационные задачи. Наблюдение во время УП и ПП. Аттестационный лист по практике.</p>