

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 № 165/1 от «01» сентября 2016г.

УТВЕРЖДАЮ  
Директор ГАПОУ РХ СПТ  
\_\_\_\_\_ Н.Н. Каркавина  
приказ № 114/1 от «01 » сентября 2017г.

УТВЕРЖДАЮ  
Директор ГАПОУ РХ СПТ  
\_\_\_\_\_ Н.Н. Каркавина  
приказ № 140-О от «01 » сентября 2018г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

**УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

**УД.01 Основы токарного дела**

по профессии среднего профессионального образования

**15.01.30 СЛЕСАРЬ**

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

Разработчики:

Локтева Н.В., мастер производственного обучения

Шугай Е.Э., мастер производственного обучения

***РАССМОТРЕНО***

*на заседании предметно-цикловой  
комиссии металлургических и слесарно-  
технических дисциплин*

*Протокол № 1 от «30» августа 2016г.*

*Председатель ПЦК Дубовицкая О.В.*

*Протокол № 1 от «30» августа 2017г.*

*Председатель ПЦК Дубовицкая О.В..*

*Протокол № 1 от «30» августа 2018г.*

*Председатель ПЦК Дубовицкая О.В..*

***СОГЛАСОВАНО***

*Заместитель директора по УР*

*Золотых В.А.*

*«01» сентября 2016г.*

*Шуляк Л.Ф.*

*«01» сентября 2017г.*

*Шуляк Л.Ф.*

*«01» сентября 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

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

### 3 Тематический план дисциплины УД.01 Основы токарного дела

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>	
<b>УД.01 Основы токарного дела</b>		<b>58</b>					
<b>Тема 1. Основы теории резания и режущий инструмент</b>	<b>Содержание</b>	<b>8</b>					
	<b><i>В том числе практические работы</i></b>	<b><i>4</i></b>					
	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	
<b>Тема 2. Технологический процесс механической обработки</b>	<b>Содержание</b>	<b>12</b>					
	<b><i>В том числе практические работы</i></b>	<b><i>6</i></b>					
	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</i>	2/16	Решение тесты	(1)	Плакат	3	

		<i>технологического процесса.</i>					
	2.5	<i>Практическая работа №4 Обработка деталей типа вала и втулки.</i>	2/18	Оформление тех.карты	(1)	Раздаточный материал	3
	2.6	<i>Практическая работа №5 Выбор установочных баз.</i>	2/20	Оформление тех.карты	(1)	Раздаточный материал	3
<b>Тема 3. Токарные станки</b>	<b>Содержание</b>		<b>12</b>				
	<b>В том числе практические работы</b>		<b>6</b>				
	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
<b>Тема 4. Способы обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей</b>	<b>Содержание</b>		<b>8</b>				
	<b>В том числе практические работы</b>		<b>4</b>				
	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

<b>Тема 5. Способы обработки цилиндрически х отверстий</b>	<b>Содержание</b>		<b>8</b>				
	<b>В том числе практические работы</b>		<b>4</b>				
	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	
<b>Тема 6. Способы обработки конических поверхностей</b>	<b>Содержание</b>		<b>10</b>				
	<b>В том числе практические работы</b>		<b>5</b>				
	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. Нормализация конусов	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	<i>Практическая работа №15 Способы обработки наружных конических поверхностей.</i> Зачетное занятие	1/57 1/58	Решение ситуационной задачи №13	(2)	Раздаточный материал	2	
<b>Самостоятельная работа</b>			<b>29</b>				
<b>Всего по УД. 01, включая самостоятельную работу</b>			<b>87</b>				

## **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>