

**МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение закрытого типа (Раифское СУВУ)**

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ФГБПОУ
Раифское СУВУ



Н.П. Кисиль

Приказ № 686 от 28 августа 2026г.

ОДОБРЕНА

на заседании

Педагогического совета

Протокол № 1 от «28» августа 2026 г.

Секретарь

**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА И УМК
ПО ПРОФЕССИИ**

19149«Токарь»

Уровень профессионального образования:

профессиональное обучение

Уровень квалификации: 2 – 3 разряд

Срок обучения – 10 месяцев

*Программа рассмотрена
на заседании методического объединения
Протокол №1
от «26» августа 2026 года*

Руководитель МО УПМ

Е.Г. Мангушева

Аннотация программы

Основная программа профессионального обучения по профессиям рабочих
19158«Токарь полуавтоматчик»

Квалификация: **19149 «Токарь»** 2 - 3 разряда

Организация-разработчик: Раифское СУВУ

Авторы:

Гиматутдинова Н.С.– преподаватель специальных дисциплин.

Гафиятуллин Р.И. – преподаватель технической графики.

Мангушева Е.Г.. – преподаватель этики и эстетики.

Саидгараев Р.К. – мастер производственного обучения

Агафонов АМ. – мастер производственного обучения

Нормативный срок освоения программы **42 недели** при *очной* форме подготовки.

Квалификация выпускника: **19149 Токарь** 2 разряда

ПАСПОРТ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ

1. Общие положения

Основная программа профессионального обучения по профессии «Токарь» разработана в соответствии с:

- Федеральным законом от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 26.08.2020 N 438 "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;

- Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 14.07.2023 N 534 "Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;

- Приказ Министерства Просвещения Российской Федерации от 17 июля 2019 г. N 381 Порядок организации и осуществления деятельности специальных учебно-воспитательных учреждений открытого и закрытого типа

- Приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 10 сентября 2025 г. № 545н «Об утверждении профессионального стандарта «Токарь»;

- Приказом Министерства образования и науки РФ от 9 декабря 2016 г. N 1544 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением" «в ред. Приказов Минпросвещения России от 17.12.2020 № 747, от 01.09.2022 № 796».

- Уставом Раифского СУВУ

Термины, определения и используемые сокращения

В программе используются следующие термины и их определения:

Компетенция – способность применять знания, умения, личностные качества и практический опыт для успешной деятельности в определенной области.

Профессиональный модуль – часть основной профессиональной образовательной программы, имеющая определённую логическую завершенность по отношению к планируемым результатам подготовки, и предназначенная для освоения профессиональных компетенций в рамках каждого из основных видов профессиональной деятельности.

Основные виды профессиональной деятельности – профессиональные функции, каждая из которых обладает относительной автономностью и определена работодателем как необходимый компонент содержания основной профессиональной образовательной программы.

Результаты подготовки – освоенные компетенции и умения, усвоенные знания, обеспечивающие соответствующую квалификацию и уровень образования.

Учебный (профессиональный) цикл – совокупность дисциплин (модулей), обеспечивающих усвоение знаний, умений и формирование компетенций в соответствующей сфере профессиональной деятельности.

ПМ – профессиональный модуль;

ОК – общая компетенция;

ПК – профессиональная компетенция.

ОП – общепрофессиональные дисциплины.

1.1. Требования к поступающим

На обучение по профессии 19149 «**Токарь**» принимаются лица, на базе начального общего образования (8-9 классы) и основного общего образования, не имеющие медицинских противопоказаний.

1.2. Нормативный срок освоения программы

Нормативный срок освоения программы профессионального обучения - 747 часов при очной форме.

Максимальный объем учебной нагрузки обучающегося составляет 54 часа в неделю, включая все виды аудиторной и внеаудиторной учебной работы. Максимальный объем аудиторной нагрузки - 36 часов в неделю.

Оценка качества освоения программы профессиональной подготовки по профессии рабочих 19149 «**Токарь**»

осуществляется в двух направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся

и включает

- текущий контроль знаний;
- итоговую аттестацию обучающихся.

Формы и процедуры текущего контроля знаний предусматривают использование как традиционных, так и инновационных типов, видов и форм контроля: устный опрос, практические работы, лабораторные работы, контрольные работы, тестирование.

По предметам Технические измерения, техническая графика, материаловедение аттестация проводится в форме зачёта. По Технологии обработки на металлорежущих станках - в форме экзамена.

Для обучающихся предусмотрены консультации, формы проведения консультаций – групповые, индивидуальные, письменные, устные

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена, на проведение которого отводится 18 часов учебного времени.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и защиту письменной работы.

1.3. Квалификационная характеристика выпускника

Выпускник должен быть готов к профессиональной деятельности по выполнению работ в разных отраслях промышленности в качестве Токаря 2 - 3-го разряда.

Квалификационный уровень в соответствии с отраслевой рамкой квалификаций 2-3 разряд.

Требования к результатам освоения учебной практики

В результате прохождения учебной практики по видам профессиональной деятельности обучающихся должен **уметь**:

ВПД	Требования к умениям
1. Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов.	- обеспечивать безопасную работу; - обрабатывать детали на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных - обрабатывать тонкостенные детали с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 200 мм; - Обработка длинные валы и винты с применением подвижного и неподвижного люнетов, выполнять глубокое сверление и расточку отверстий пушечными сверлами и другим специальным инструментом; - Обработка детали, требующие точного соблюдения размеров между центрами эксцентрично расположенных отверстий или мест обточки; - обрабатывать детали из графитовых изделий для производства твердых сплавов; - обрабатывать новые и перетачивать выработанные прокатные валки с калиброванием простых и средней сложности профилей; - выполнять обдирку и отделку шеек валков; - Обработка и выполнять доводку сложных деталей и инструментов с большим числом переходов, требующих перестановок и комбинированного крепления при помощи различных приспособлений и точной выверки в нескольких плоскостях; -обтачивать наружные и внутренние фасонные поверхности и поверхности, сопряженные с криволинейными цилиндрическими поверхностями, с труднодоступными для обработки и измерений местами; - Обработка длинные валы и винты с применением нескольких люнетов; -нарезать и выполнять накатку многозаходных резьб различного профиля и шага; - выполнять окончательное нарезание червяков; - выполнять операции по доводке инструмента, имеющего несколько сопрягающихся поверхностей; - обрабатывать сложные крупногабаритные детали и узлы на универсальном оборудовании; - обрабатывать заготовки из слюды и микалекса; - устанавливать детали в различные приспособления и на угольнике с точной выверкой в горизонтальной и вертикальной плоскостях; - нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбы метчиком или плашкой; - нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапецидальную резьбы резцом; - нарезать резьбы вихревыми головками; - нарезать наружные и внутренние двухзаходные треугольные,

	прямоугольные, полукруглые и трапецидальные резьбы; - управлять станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650 - 2000 мм, оказывать помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации; -управлять токарно-центровыми станками с высотой центров 2000 мм и выше, расстоянием между центрами 10000 мм и более; - управлять токарно-центровыми станками с высотой центров до 800 мм, имеющих более трех суппортов, под руководством токаря более высокой квалификации или самостоятельно; -выполнять токарные работы методом совмещенной плазменно-механической обработки под руководством токаря более высокой квалификации; - обрабатывать и выполнять доводку сложных деталей по 7 - 10 квалитетам на универсальных токарных станках, а также с применением метода совмещенной плазменно-механической обработки; - выполнять обработку новых и переточку выработанных прокатных валков с калибровкой сложного профиля, в том числе выполнять указанные работы по обработке деталей и инструмента из труднообрабатываемых высоколегированных и жаропрочных материалов методом совмещенной плазменно-механической обработки; - выполнять необходимые расчеты для получения заданных конусных поверхностей; - управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола; выполнять строповку и увязку грузов для подъема, перемещения, установки и складирования; - контролировать параметры обработанных деталей; - выполнять уборку стружки;
--	--

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ

2.1 Область и объекты профессиональной деятельности

Область профессиональной деятельности выпускника: обработка металлических изделий и деталей на металлорежущих станках (токарных).

Объекты профессиональной деятельности выпускника: металлорежущие станки (токарные), универсальные и специальные приспособления, грузоподъемное оборудование и приспособления, материалы и технологии обработки деталей.

2.2 Виды профессиональной деятельности и компетенции выпускника

Виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции выпускника:

ВПД 2. Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа.

ПК 2.1. Выполнять обработку заготовок, деталей на токарных станках.

ПК 2.2. Осуществлять наладку обслуживаемых станков.

ПК 2.3. Проверять качество обработки деталей.

Программа представляет собой комплекс нормативно-методической документации, регламентирующей содержание, организацию и оценку результатов подготовки.

Прошедший подготовку и итоговую аттестацию должен быть готов к профессиональной деятельности в качестве токаря 2-го разряда в организациях (на предприятиях) различной отраслевой направленности независимо от их организационно-правовых форм.

ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ, ВКЛЮЧАЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ И МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ ИХ РЕАЛИЗАЦИЮ ПМ.01

ПРОГРАММЫ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН, ВКЛЮЧАЯ МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ ИХ РЕАЛИЗАЦИЮ ОП.00:

Приложение 1. Программа учебной дисциплины **ОП.01.**

«Материаловедение»

Приложение 2. Программа учебной дисциплины **ОП.02.**

«Техническая графика»

Приложение 3. Программа учебной дисциплины **ОП.03.**

«Технические измерения»

Приложение 4. Программа профессионального модуля **ПМ.01.**

ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов

МДК.01.01. Технология обработки на металлорежущих станках

ПРОГРАММЫ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН

Приложение 5. Программа учебной дисциплины **ОП.04.**

«Этика и эстетика»

Приложение 6. Программа учебной дисциплины **ОП.05.**

«Основы экономики»

Приложение 7. Программа учебной дисциплины **ОП.06.**

«Физическая культура»

4. Оценка качества освоения программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих

Оценка качества освоения основной программы профессионального обучения по программам профессиональной подготовки по профессиям рабочих

Токарь

Квалификация: **Токарь** включает текущий контроль знаний, промежуточную и итоговую аттестацию обучающихся в форме квалификационного экзамена.

Требования к содержанию, объёму и структуре выпускной квалификационной работы определяются методическими рекомендациями: «Требования к организации, оформлению и защите выпускной квалификационной работы». Требования доводятся до сведения воспитанников в начале обучения.

К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой и успешно прошедшие все аттестационные испытания, предусмотренные программами общепрофессиональных дисциплин и профессионального цикла. В ходе защиты выпускной квалификационной работы членами аттестационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных компетенций в соответствии с критериями, утвержденными образовательным учреждением.

Членами аттестационной комиссии по медиане оценок освоенных выпускниками профессиональных и общих компетенций определяется интегральная оценка качества освоения ОПОП по профессии.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и получившим положительную оценку на аттестации, образовательные учреждения выдают документы установленного образца.

Оценка индивидуальных образовательных достижений по результатам текущего и итогового контроля производится в соответствии с универсальной шкалой (таблица).

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	балл (отметка)	вербальный аналог
90 ÷ 100	5	отлично
80 ÷ 89	4	хорошо
70 ÷ 79	3	удовлетворительно
менее 70	2	не удовлетворительно

На этапе промежуточной аттестации по медиане качественных оценок индивидуальных образовательных достижений экзаменационной комиссией определяется интегральная оценка освоенных обучающимися профессиональных компетенций как результатов освоения профессионального модуля.

Контрольно-оценочные материалы.

Материаловедение.

Примерные вопросы к зачету:

1. Механические характеристики конструкционных материалов: твердость, упругость, вязкость, пластичность, хрупкость, прочность и другие. Методы определения твердости.
2. Физико-химические характеристики конструкционных материалов: цвет, плотность, температура плавления, теплопроводность, тепловое расширение и другие.
3. Чугун: свойства, классификация, обозначение и применение в промышленности.
4. Стали: свойства, классификация, обозначение и применение в промышленности.
5. Сплавы из цветных металлов. Маркировка сплавов. Применение.
12. Термической обработка сталей. Отжиг. Нормализация. Закалка стали. Отпуск.
7. Коррозия. Окисление. Способы предохранения.
8. Прокладочные и уплотнительные материалы. Виды и свойства.
9. Смазочные и антикоррозионные материалы: назначение, особенности применения.
10. Топливные материалы

Черчение.

Примерные вопросы к зачету:

1. Правила оформления чертежа.
2. Какие сведения о детали указывают в основной надписи? В какой последовательности читают чертеж. Прочитать чертеж.
3. Что такое прямоугольное проецирование? Как называются и как располагаются виды на чертеже?
4. Какое изображение называется сечением? Для чего применяют на чертежах сечения и как обозначают сечения на чертежах?
5. Какое изображение называется разрезом? Для чего применяют на чертежах разрезы? Классификация разрезов.
12. Шероховатость, ее виды. В каком месте на чертеже указывается шероховатость?
7. Как изображается резьба на стержне? В отверстии в разрезе? Прочитать резьбу М512х1.5-12g М512х-1.5-12Н.
8. Прочитать рабочий чертеж детали.
9. Что называют сборочным чертежом? Нужно ли наносить размеры деталей на сборочном чертеже? Какое назначение спецификации?
10. Прочитать сборочный чертеж.

Технические измерения.

Примерные вопросы к зачету:

Теоретические вопросы:

1. Классификация линейных размеров.
2. Классификация предельных размеров.
3. Условия годности действительного размера.
4. Условия исправимого брака (вал).
5. Условия неисправимого брака (вал).
6. Условия исправимого брака (отверстие).
7. Условия неисправимого брака (отверстие).
8. Расшифруйте понятие посадки.

9. Расшифруйте понятие качества.
10. Строение штангенциркуля и его использование.
11. Строение микрометра и его использование.
12. Расшифруйте понятие гладких калибров.
13. Расшифруйте понятие измерительных головок.
14. Расшифруйте понятие активного контроля.
15. Какие единицы измерений применяются при технических измерениях.

Практические вопросы:

1. Измерить штангенциркулем линейные размеры образцы.
2. Измерить микрометром линейные размеры образцы.
3. Нарезать внутреннюю резьбу.
4. Нарезать внешнюю резьбу.
5. Проверить резьбу резьбомером.
6. Измерить угол транспортиром и угломером.
7. Используя калибры определить годность изделия.
8. Используя измерительные головки определить годность изделия.

2.1. Токарная обработка заготовок, деталей изделий и инструментов.

Примерные вопросы к дифференцированному зачету:

1. Какие детали закрепляют в перевернутых кулачках?
2. Укажите наиболее рациональный способ крепления нежестких валов?
3. На сколько должна входить заготовка в кулачки патрона?
4. Чем пользуются при точной выверке детали?
5. Заготовка длиной $L > 5d$ должна быть перед выверкой?
12. При выверке заготовки необходимо ударить молотком?
7. Какие знаете способы выверки детали?
8. В каком патроне закрепляются детали сложной формы?
9. Чем определяют положение заготовки в четырехкулачковом патроне с независимым перемещением кулачков?
10. Как необходимо перемещать кулачки при выверке заготовки прямоугольной формы?
11. С какой точностью выверяют круглые заготовки с помощью индикатора?
12. Чем выверяют заготовки с центровыми отверстиями по оси?
13. Заготовки, какого профиля устанавливаются в трехкулачковом патроне?
14. Какая схема обтачивания применяется при обработке ступенчатых поверхностей, перепад диаметров в которых не более 5-8 мм?
15. Подача при чистовом точении берется (мм/об)?
17. По какому лимбу устанавливается глубина резания при обработке ступени?
18. Как установить вершину головки резца на необходимое расстояние от торцевой поверхности заготовки?
19. Какой ширины должен быть канавочный резец по сравнению с размером канавки, указанным на чертеже?
20. По какому качеству изготавливаются точные канавки?
21. За сколько проходов изготавливаются точные узкие канавки?
22. Какие существуют способы прорезания торцовых канавок?
23. При контроле глубины канавки размер получился меньше, чем по чертежу. Брак в этом случае является?
24. Какие Вы предпримите действия, если ширина узкой канавки при измерении получилась больше, чем по чертежу?
25. По какому лимбу устанавливается глубина резаний при подрезке уступа?
212. Какой подачей подрезаются торцы?

27. Каким резцом подрезают уступы?
28. По какому лимбу определяется длина обрабатываемого уступа?
29. Какой подачей подрезаются уступы?
30. Браком при подрезке торца может быть?

3. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

профессионального обучения по профессии 19149 «Токарь»

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Кол-во часов	Распределение часов по курсам, полугодиям, неделям			
			1 полугодие		2 полугодие	
			8	9	19	4
1	2	3	4	5	6	7
	Обязательная часть циклов ОПОП					
ОП.00	Общепрофессиональные дисциплины	59				
ОП.01	Материаловедение	19			1	
ОП.02	Техническая графика	19			1	
ОП.03	Технические измерения	21	1	1		1
П.00	Профессиональный цикл					
ПМ00	Профессиональные модули	413				
<i>ПМ.01</i>	<i>Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов</i>					
МДК. 01.01.	Технология обработки на металлорежущих станках	113	3	3	2	5
УП.01	Производственное обучение	288	5	5	5	27
ПП.01	Производственная практика	12				3
			9	9	9	36
	Экскурсии в колледжи, на предприятия	30				
	Дополнительная часть циклов ОПОП	100				
ОП.04	Этика и эстетика	37		2	1	
ОП.05	Основы экономики	35	2		1	
ОП.06	Физическая культура	28		1	1	
	Резерв учебного времени для профессиональной подготовки	52	1	1	1	4
	Консультации	75				
	Квалификационные экзамены	18				
	Всего	747				

Квалификация: Токарь – 2 разряд