

Министерство просвещения Российской Федерации
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
«Российский государственный профессионально-педагогический университет»
Университетский колледж

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА
МДК 06.01. 19149 ТОКАРЬ
*ПМ.06.Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей
служащих (ООО "ПромТехноЦентр")*

Специальности 15.02.16 Технология машиностроения

Составитель: преподаватель высшей
 квалификационной категории

Е. В. Сотникова

Проректор по образовательной
деятельности

А. С. Кривоногова

Екатеринбург
2024

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

«МДК.06.01 19149 Токарь»

1.1. Цель и место дисциплины в структуре образовательной программы

Цель дисциплины «19149 Токарь»: сформировать у обучающихся знания и умения в области языка, навыки их применения в практической профессиональной деятельности.

Дисциплина «19149 Токарь» является обязательной частью общеобразовательного цикла образовательной программы СПО в соответствии с ФГОС по специальности 15.02.16 Технология машиностроения

1.2. Планируемые результаты освоения дисциплины

Результаты освоения дисциплины соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен:

Код ОК,	Уметь	Знать	Трудовые действия
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;	читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12-го квалитета	машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы	Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;	выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления	правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы	заготовок простых деталей с точностью размеров по 10–14-му квалитету
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой	использовать ручной слесарный инструмент для резки проката использовать ручной и механизированный слесарный инструмент для опиливания заготовок деталей простых машиностроительных	система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей,	Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10—14 квалитетам Выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10–14-му квалитету Проведение регламентных работ по техническому

<p>грамотности в различных жизненных ситуациях;</p> <p>ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;</p> <p>ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;</p> <p>ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;</p> <p>ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;</p>	<p>изделий</p> <p>использовать ручной слесарный инструмент для разметки заготовок деталей простых машиностроительных изделий</p> <p>использовать ручной слесарный инструмент для разметки заготовок деталей простых машиностроительных изделий</p> <p>использовать кондукторы для сверления цилиндрических отверстий в заготовках деталей простых машиностроительных изделий</p> <p>выбирать технологические режимы обработки цилиндрических отверстий</p> <p>бережно обращаться с инструментами, аппаратурой и оборудованием</p> <p>выполнять зачистку швов после сварки</p> <p>применять способы уменьшения и предупреждения деформаций при сварке</p> <p>Использовать смазочно-охлаждающие технологические</p>	<p>шероховатости поверхностей</p> <p>виды и содержание технологической документации, используемой в организации</p> <p>основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>методика расчётов режимов ручных и механизированных способов сварки</p> <p>технология изготовления сварных конструкций различного класса</p> <p>техника безопасности проведения сварочных работ и меры экологической защиты окружающей среды</p> <p>требования ГОСТ для ручной дуговой сварки</p> <p>виды и назначение сборочно-сварочных приспособлений</p> <p>виды сварных швов и соединений их обозначение на чертежах, типы разделки кромок под сварку</p> <p>правила их выбора; марки и типы электродов</p> <p>правила установки режимов сварки по</p>	<p>обслуживанию токарных станков</p> <p>Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;</p>	<p>средства (СОТС) при сверлении и нарезании резьбы</p> <p>Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок деталей простых машиностроительных изделий</p>	<p>заданным параметрам виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования инструментов для обработки цилиндрических отверстий</p>	
<p>ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.</p>	<p>Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для</p>	<p>использования инструментов для нарезания резьбы</p>	
<p>ПК 6.1 Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го качества</p>	<p>контроля линейных размеров деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 12-го качества</p> <p>использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для</p>	<p>технологические возможности станков и механизированного инструмента для обработки цилиндрических отверстий</p>	
<p>ПК 6.2 Подготовка слесарного, контрольно-измерительного инструмента и приспособлений к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го качества</p>	<p>контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 13-й степени</p> <p>контролировать шероховатость поверхностей деталей простых машиностроительных изделий визуально-тактильным методом</p>	<p>правил эксплуатации механизированного инструмента для обработки цилиндрических отверстий</p> <p>правил эксплуатации станков для обработки цилиндрических отверстий</p> <p>типовые технологические режимы обработки цилиндрических отверстий</p>	
<p>ПК 6.3 Обработка цилиндрических отверстий в заготовках деталей простых</p>	<p>поддерживать состояние рабочего места в соответствии</p>	<p>виды сварных швов и соединений их обозначение на чертежах; типы разделки кромок под сварки</p> <p>правил их выбора;</p>	

<p>машиностроительных изделий по разметке или кондуктору на простых сверлильных станках и с использованием ручного механизированного инструмента с точностью до 12-го качества</p> <p>ПК 6.4 Полное изготовление деталей простых машиностроительных изделий</p>	<p>с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности</p> <p>применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ</p>	<p>марки и типы электродов</p> <p>правила установки режимов сварки по заданным параметрам</p> <p>требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении слесарных работ</p> <p>виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с погрешностью не выше 13-й степени точности</p> <p>технологии изготовления сварных конструкций различного класса</p> <p>виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ</p> <p>требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении</p>	
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

		<p>слесарных работ</p> <p>назначение, свойства и способы применения СОТС при сверлении и нарезании резьбы</p> <p>устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков</p> <p>виды дефектов при обработке поверхностей заготовок деталей простых машиностроительных изделий, их причины и способы предупреждения</p>	
--	--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
<i>1</i>	<i>2</i>
Объем дисциплины (всего)	80
Аудиторная учебная нагрузка обучающегося (всего)	70
в том числе:	
теоретические занятия	36
практические занятия	34
консультации	-
Промежуточная аттестация: 6 семестр – другая форма контроля, Экзамен ПМ.06 – 6 семестр	8
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	2

2.2 ТЕМАТИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ С УКАЗАНИЕМ КОЛИЧЕСТВА ЧАСОВ, ОТВОДИМЫХ НА ОСВОЕНИЕ КАЖДОЙ ТЕМЫ

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Объем, акад. ч / в том числе в форме практической подготовки, акад ч	Код специальности
1	2	3	4
МДК.06.01 19149 Токарь			ОК.01-ОК.09, ПК.6.1-ПК.6.4
Допуски и технические измерения	Содержание Основные цели и задачи стандартизации. Взаимозаменяемость деталей, узлов и механизмов. Размеры, отклонения и допуски. Допуски и посадки в системах отверстия и вала. Допуски формы и расположения поверхностей. Шероховатость поверхности. Допуски и посадки и средства измерений различных соединений (конических, резьбовых, шпоночных, шлицевых, зубчатых колес и передач). Основные понятия о размерных цепях. Обозначение допусков на чертеже. Квалитеты точности.	12	
	Практическая работа	10	
	Определение предельно допустимых размеров и годности допустимых размеров и годности деталей. Определение предельно допустимых размеров отверстий и валов. Определение предельно допустимых размеров отверстия и годности детали. Измерение размеров и отклонений формы поверхности деталей микрометром. Чтение чертежей с условными обозначениями допусков и отклонения формы поверхности. Выполнение замеров элементов детали и нанесение размеров		
Технология токарных работ	Содержание	6	
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Токарные станки. Режущий инструмент. Заточка инструмента. Приспособления для токарных работ. Технологический процесс обработки заготовок		
Допуски и технические	Содержание	12	

измерения	Введение. Понятие о взаимозаменяемости деталей. Система отверстия и система вала. Таблицы предельных отклонений. Свободные и сопряженные размеры. Номинальные действительные размеры, предельные отклонения (верхнее и нижнее). Посадки. Виды посадок (неподвижные, подвижные и переходные). Натяги и зазоры. Обозначение посадок на чертежах. Обозначение допусков на чертежах. Точность обработки. Квалитеты и их обозначения на чертежах. Шероховатость обработки поверхности. Классы и разряды шероховатостей. Обозначение шероховатости на чертежах. Основные метрологические показатели измерительных инструментов и приборов, их чувствительность. Температурные условия измерения: погрешности измерений. Погрешности формы и расположения поверхностей. Средства для линейных измерений: плоскопараллельные и концевые меры длины, штангенинструменты, микрометрические инструменты, измерительные, индикаторные головки, гладкие калибры. Экономическая эффективность средств измерения от вида производства и требуемой точности.		
	Практическая работа	10	
	Определение предельных отклонений по чертежу. Определение наибольшего предельного размера, верхнего предельного отклонения, номинального размера, допуск размера для данного образца.		
Технология обработки на токарных металлорежущих станках	Содержание	6	
	Технология нарезания резьб. Способы обработки цилиндрических поверхностей. Способы обработки конических поверхностей. Технология обработки фасонных поверхностей.		
	Практическая работа	14	
	Нарезание резьбы. Обработка деталей на токарных станках		
Самостоятельная работа		2	
Промежуточная аттестация: 6 семестр – другие формы контроля, Экзамен ПМ.06 – 6 семестр		8	
Всего		80	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению.

Кабинет, оснащенный в соответствии с п. 6.1.2.1 образовательной программы специальности.

Лаборатория «Информационных технологий» оснащенная в соответствии с п. 6.1.2.3 образовательной программы по профессии/специальности.

Оснащенные базы практики в соответствии с п. 6.1.2.5 образовательной программы по профессии/специальности.

Оборудование учебного кабинета:

1. Рабочее место преподавателя;
2. Посадочные места по количеству обучающихся; Шкафы для хранения учебно-наглядных пособий и учебно-методической документации;
3. Доска классная;
4. Методическая документация;

Технические средства обучения:

- 1.Мультимедийный проектор;
- 2.Компьютер с лицензионным программным обеспечением общего назначения;
- 3.Электронные учебники,
- 4.Свободный доступ в Интернет во время учебного занятия и в период внеучебной деятельности обучающихся.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основная учебная литература:

1. Шиловский, В. Н. Маркетинг и менеджмент технического сервиса машин и оборудования : учебное пособие / В. Н. Шиловский, А. В. Питухин, В. М. Костюкевич. — Санкт-Петербург : Лань, 2023. — 272 с. — ISBN 978-5-8114-1835-0. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/211844>.

Дополнительная учебная литература:

1. Копылов, Ю. Р. Технология машиностроения : учебное пособие для вузов / Ю. Р. Копылов. — 2-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2024. — 252 с. — ISBN 978-5-507-49336-4. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/387341>.

2. Ковшов, А. Н. Технология машиностроения : учебник / А. Н. Ковшов. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2023. — 320 с. — ISBN 978-5-8114-0833-7. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/212438>.

3. Воробьев, А. А. Технология машиностроения : учебное пособие / А. А. Воробьев, А. М. Будюкин, В. Г. Кондратенко. — Санкт-Петербург : ПГУПС, 2023. — 55 с. — ISBN 978-5-7641-1697-6. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/224507>.

4. Забирова, Г. Р. Технология машиностроения : учебно-методическое пособие / Г. Р. Забирова. — Ульяновск : УлГУ, 2023. — 272 с. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/314603>.

КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Результаты обучения	Критерии оценки	Методы оценки
<p>Уметь:</p> <p>читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12-го квалитета</p> <p>выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления</p> <p>использовать ручной слесарный инструмент для резки проката</p> <p>использовать ручной и механизированный слесарный инструмент для опилования заготовок деталей простых машиностроительных изделий</p> <p>использовать ручной слесарный инструмент для разметки заготовок деталей простых машиностроительных изделий</p> <p>использовать ручной слесарный инструмент для разметки заготовок деталей простых машиностроительных изделий</p> <p>использовать кондукторы для сверления цилиндрических отверстий в заготовках деталей простых машиностроительных изделий</p> <p>выбирать технологические режимы обработки цилиндрических отверстий бережно обращаться с инструментами, аппаратурой и оборудованием</p> <p>выполнять зачистку швов после сварки</p> <p>применять способы уменьшения и предупреждения деформаций при сварке</p> <p>Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства (СОТС) при сверлении и нарезании резьбы</p> <p>Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок деталей простых машиностроительных изделий</p>	<p>ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;</p> <p>ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;</p> <p>ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;</p> <p>ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;</p> <p>ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;</p> <p>ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;</p> <p>ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;</p> <p>ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной</p>	<ul style="list-style-type: none"> - устный опрос; - практическая работа; - самостоятельная работа; - квалификационный экзамен.

<p>Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для контроля линейных размеров деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 12-го качества</p> <p>использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 13-й степени</p> <p>контролировать шероховатость поверхностей деталей простых машиностроительных изделий визуально-тактильным методом</p> <p>поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности</p> <p>применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ</p> <p>Знать:</p> <p>машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости</p> <p>обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p> <p>виды и содержание технологической документации, используемой в организации</p> <p>основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p>	<p>деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;</p> <p>ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.</p> <p>ПК 6.1 Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го качества</p> <p>ПК 6.2 Подготовка слесарного, контрольно-измерительного инструмента и приспособлений к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го качества</p> <p>ПК 6.3 Обработка цилиндрических отверстий в заготовках деталей простых машиностроительных изделий по разметке или кондуктору на простых сверлильных станках и с использованием ручного механизированного инструмента с точностью до 12-го качества</p> <p>ПК 6.4 Полное изготовление деталей простых машиностроительных изделий</p>	
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

методика расчётов режимов ручных и механизированных способов сварки
технология изготовления сварных конструкций различного класса
техника безопасности проведения сварочных работ и меры экологической защиты окружающей среды
требования ГОСТ для ручной дуговой сварки
виды и назначение сборочно-сварочных приспособлений
виды сварных швов и соединений их обозначение на чертежах, типы разделки кромок под сварку
правила их выбора; марки и типы электродов
правила установки режимов сварки по заданным параметрам
виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования инструментов для обработки цилиндрических отверстий
правила использования инструментов для нарезания резьбы
технологические возможности станков и механизированного инструмента для обработки цилиндрических отверстий
правила эксплуатации механизированного инструмента для обработки цилиндрических отверстий
правила эксплуатации станков для обработки цилиндрических отверстий
 типовые технологические режимы обработки цилиндрических отверстий
виды сварных швов и соединений их обозначение на чертежах; типы разделки кромок под сварки
правила их выбора; марки и типы электродов
правила установки режимов сварки по заданным параметрам
требования к планировке, оснащению и организации

рабочего места при выполнении слесарных работ
виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с погрешностью не выше 13-й степени точности
технология изготовления сварных конструкций различного класса
виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ
требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
назначение, свойства и способы применения СОТС при сверлении и нарезании резьбы
устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков
виды дефектов при обработке поверхностей заготовок деталей простых машиностроительных изделий, их причины и способы предупреждения
Трудовые действия:
Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству
Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10—14 квалитетам
Выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству
Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию

токарных станков Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря		
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--