

**ГККП «Аграрно-индустриальный колледж, город Атбасар, Атбасарский район»
при управлении образования Акмолинской области**

СОГЛАСОВАНО

Директора филиала «Атбасарский
электровозремонтный завод»
ТОО «Камкор Локомотив»
Н. Султангазин

«29» 08 2025 г.



УТВЕРЖДАЮ

Руководитель ГККП «Аграрно-индустриальный колледж,
город Атбасар, Атбасарский район»
при управлении образования Акмолинской области
А. Тюлебаев

«29» 08 2025 г.


РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Специальность: 07150300 Токарное дело (по видам)
(код и наименование)

Квалификация: 3W07150301 Токарь
(код и наименование)

Форма обучения: очная, дневная

Срок освоения образовательной программы: 2025-2028 учебный год

Согласовано ЭРЗОЖ ЮР  Б. Баишум

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к рабочему учебному плану технического и профессионального образования

Код и наименование специальности: 07150300 - Токарное дело (по видам)

Код и наименование квалификации: 3W07150301 – Токарь

Форма освоения образовательной учебной программы - очная.

Нормативный срок обучения: 2 года 10 месяцев на базе основного среднего образования.

Цель образовательной программы: Подготовка компетентного специалиста соответствующего уровня и профиля, конкурентоспособного на рынке труда, отвечающего требованиям общества и работодателей.

1. Нормативно-правовая основа рабочего учебного плана

Настоящий Рабочий учебный план по специальности **07150300 - Токарное дело (по видам)** разработан на основе:

- Закона Республики Казахстан от 27 июля 2007 года № 319-І «Об образовании»;
- Государственного общеобязательного стандарта технического и профессионального образования, утвержденного Приказом Министра просвещения Республики Казахстан от 3 августа 2022 года № 348 Об утверждении государственных общеобязательных стандартов дошкольного воспитания и обучения, начального, основного среднего и общего среднего, технического и профессионального, послесреднего образования»;
- Классификатор специальностей и квалификаций технического и профессионального, послесреднего образования (Приказ Министра образования и науки РК от 27.09.2018 г. №500);
- 4. Типовые учебные программы цикла или модуля общеобразовательных дисциплин для организаций технического и профессионального, послесреднего образования (Приказ Министра просвещения РК от 06.01.2023 г. №1).
- Инструктивно-методических рекомендаций по организации учебного процесса в учебных заведениях технического, профессионального, послесреднего образования к началу 2025-2026 учебного года;
- Государственной лицензии № 13000516 от 20.01.2013г., приложение 006;

- Профессиональный стандарт «Токарная обработка» к приказу И.О. Председателя Правления Национальной палаты предпринимателей Республики Казахстан «Атамекен» от 06.12.2022г. № 257 (приложение 9);
- Профессиональных стандартов WorldSkills «Токарные работы на станках с ЧПУ», WSC2017_WSSS07;
- Материально-технической базы колледжа: учебных кабинетов, лабораторий, мастерских, учебного полигона, учебного хозяйства.

2. Особенности и обновление рабочего учебного плана

Код и наименование специальности указаны в соответствии с Классификатором специальностей и квалификаций технического и профессионального, послесреднего образования, Приказ Министра образования и науки Республики Казахстан от 27 сентября 2018 года № 500 (в редакции приказа Министра образования и науки Республики Казахстан от 8 апреля 2021 года № 157).

Рабочий учебный план регламентирует перечень и объем учебных дисциплин, последовательность, интенсивность и основные формы организации обучения, контроля знаний и умений обучающихся, утверждаемый учебным заведением и социальными партнерами.

Рабочий учебный план разработан с учётом современных требований и согласован с директором филиала «Атбасарский электровозоремонтный завод» ТОО «Камкор Локомотив» и ориентирован на результат обучения.

РУП разработан на основании кредитно-модульной технологии обучения. Количество кредитов обязательного обучения составляет **180** кредитов (4320 часов) для освоения рабочих квалификаций на базе общего среднего образования. 1 кредит равен 24 академическим часам.

Так как приём осуществляется на базе общего среднего образования, общеобразовательные дисциплины не изучаются. Объем учебного времени, отводимый на обязательное обучение, составляет 36 часов в неделю. Максимальный объем учебной нагрузки обучающихся составляет не более 54 часов в неделю (с учетом учебного времени на факультативы и консультации).

Для оказания помощи и развития индивидуальных способностей, обучающихся предусмотрены консультации и факультативные занятия. Факультативные дисциплины предусмотрены на период теоретического обучения в объеме не более 4 часов в неделю. Количество консультаций при обучении составляет 288 часов.

Предусмотрено изучение базового модуля на 2 курсе обучения:

- БМ 1. Проведение подготовительных работ по токарной обработке деталей. 20 кредитов/480 часов (теоретических часов – 102, лабораторно-практических занятий – 18, на самостоятельную работу студента с педагогом (СРСП) – 48 часов, производственное обучение 312 часов)

Базовые компетенции направлены на овладение технической и профессиональной лексикой на государственном и иностранном языках, социализацию и адаптацию в обществе и трудовом коллективе, развитие чувств патриотизма и национального самосознания, приобретение навыков предпринимательской деятельности и финансовой грамотности, применение информационно-коммуникационных и цифровых технологий в профессиональной деятельности.

По квалификации 3W07150301 – Токарь на 2-3 курсе предусмотрено изучение профессиональных модулей:

- ПМ 1. Идентификация токарной заготовки на соответствие конструкторско-технологической документации 21 кредитов/504 часа (теоретических часов – 96, лабораторно-практических занятий – 20, на самостоятельную работу студента с педагогом (СРСП) – 48 часов, производственное обучение и профессиональная практика – 340 часов)
- ПМ 2. Выполнение технологических операций по токарной обработке согласно технологическому процессу. 22 кредита /528 часов (теоретических часов – 110, лабораторно-практических занятий – 14, на самостоятельную работу студента с педагогом (СРСП) – 52 часов, производственное обучение и профессиональная практика – 352 часов)
- ПМ 3. Контроль качества выполненной токарной обработки. 22 кредита /528 часов (теоретических часов – 72, лабораторно-практических занятий – 8, на самостоятельную работу студента с педагогом (СРСП) – 28 часов, производственное обучение и профессиональная практика – 420 часов)
- ПМ 4. Выполнение токарной обработки на токарных станках с числовым программным управлением (ЧПУ) 19 кредитов /456 часов (теоретических часов – 102, лабораторно-практических занятий – 18, на самостоятельную работу студента с педагогом (СРСП) – 32 часов, производственное обучение и профессиональная практика – 304 часа)

На профессиональные модули отведено 84 кредита (2016 часов), из которых 59 кредита (1416 часов) составляет производственное обучение и профессиональная практика.

Рабочий учебный план, наряду с теоретическим обучением, предусматривают прохождение производственного обучения и профессиональной практики на базе социальных партнеров. Сроки проведения производственной и профессиональной практики могут переноситься в зависимости от различных условий и региональных особенностей, запросов работодателей.

Квалификационный экзамен по квалификации **3W07150301 – Токарь** проводится в форме: комплексного квалификационного экзамена по специальным предметам (специальная технология, охрана труда, основы теории резания).

Текущий контроль успеваемости, промежуточная и итоговая аттестация обучающихся осуществляются согласно Типовых правил проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной и итоговой аттестации обучающихся для организаций среднего, технического и профессионального, послесреднего образования», утвержденных Приказом Министра образования и науки Республики Казахстан от 18 марта 2008 года № 125 и составляет 8 кредитов / 192 часа (промежуточная аттестация – 5 кредита / 120 часов, итоговая аттестация – 3 кредита / 72 часа).

3. Требования к результатам обучения: освоение учебных элементов, содержательных параметров деятельности, указанных в профессиональной характеристике, являются основными параметрами при оценке качества подготовки специалистов.

4. Назначение профессии: Выполнять на токарном станке операции по обработке и расточке разнообразных поверхностей, торцевых плоскостей, а также нарезание резьбы, сверление, зенкерование, калибровку, используя в качестве заготовок металл и другие материалы. Определять или уточнять скорость и глубину резания, выбирать режущий инструмент с учетом свойств материала и конфигураций резца, закреплять (выставлять) его, регулировать процесс обработки, обеспечивать соответствие детали размерам, указанным на чертеже, заданную чистоту и точность обработки. Применять оснастку, измерительный инструмент, в том числе сложные приборы (индикаторы, микрометры).

Сводные данные по бюджету времени

Специальность: 07150300 - Токарное дело (по видам)

Квалификация: 3W07150301 – Токарь

Курсы	Количество учебных часов	Всего учебных часов	Кредитов	Теоретическое обучение	Промежуточная аттестация	Профессиональное обучение				Итоговая аттестация	Праздничные дни (неделя)	Каникулы (неделя)	Всего недель	Консультации	Факультативы
						Всего часов	Производственное	Профессиональная	Технологическая						
1	40	1440	60	1368	72	0	0		-	-	1	11	52	96	144
2	40	1440	60	548	24	868	552	316	-	-	1	11	52	96	120
3	40	1440	60	484	24	860	168	692	-	72	1	2	43	96	96
Итого	120	43210	180	2400	120	1728	720	1008	-	72	3	24	147	288	360

	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
	Общеобязательные модули				11	264	82	114	0	68	0	0	0	0	0	72	72	144	72	48	120
ООМ 01	Развитие и совершенствование физических качеств		+		6	144	12	90		42	0				0	36	36	72	24	48	72
РО 1.1	Укреплять здоровье и соблюдать принципы здорового образа жизни (Физическая культура)		+		1	24	12	6		6						24		24			
РО 1.2	Совершенствовать физические качества и психофизиологические способности (Физическая культура)				5	120		84		36						12	36	48	24	48	72
ООМ 02	Применение информационно-коммуникационных и цифровых технологий		+		1	24	10	10	0	4	0	0	0	0	0	12	12	24	0	0	0
РО 2.1	Владеть основами информационно-коммуникационных технологий (Информатика)		+		0,5	12	10			2						12		12			
РО 2.2	Использовать услуги информационно-справочных и интерактивных веб-порталов (Информатика)				0,5	12		10		2							12	12			
ООМ 03	Применение базовых знаний экономики и основ предпринимательства		+		4	96	60	14	0	22	0	0	0	0	0	24	24	48	48	0	48
РО 3.1	Владеть основными вопросами в области экономической теории (Экономика предприятий машиностроения)				1	24	18			6						24		24			
РО 3.2	Анализировать и оценивать экономические процессы, происходящие на предприятии (Рыночная экономика)		+		0,5	12		10		2							12	12			
РО 3.3	Понимать тенденции развития мировой экономики, основные задачи перехода государства к «зеленой» экономике (Рыночная экономика)				0,5	12	6	4		2									12		12
РО 3.4	Владеть научными и законодательными основами организации и ведения предпринимательской деятельности в Республике Казахстан (Основы предпринимательской деятельности)		+		1,5	36	26			10									36		36

Соблюдать этику делового общения
(Этика и психология профессиональной
деятельности)

	+		0,5	12	10				2								12	12			
--	---	--	-----	----	----	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	----	----	--	--	--

W07150301 Токарь

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
ПМ	Профессиональные модули (с учетом ПА и ИА)				109	2616	602	78	0	208	0	1728	0	0	0	540	756	1296	540	780	1320
	квалификация Токарь (без ПА и ИА)				104	2496	482	78	0	208	0	1728	0	0	0	540	732	1272	540	684	1272
БМ	Базовые модули				20	480	102	18	0	48	0	312				0	0	0	0	0	0
	БМ 1. Проведение подготовительных работ по токарной обработке деталей.				20	480	102	18	0	48	0	312				480	0	480	0	0	0
РО 1.1	Подготовить рабочее место с соблюдением современных требований по экологической и промышленной безопасности				1,5	36	20	4		12						36		36			
РО 1.2	Подготовить измерительные, режущие инструменты и оснастку к работе				1,5	36	20	4		12						36		36			
РО 1.3	Определять основные свойства и маркировку обрабатываемых и инструментальных материалов				2	48	30	6		12						48		48			
РО 1.4	Применять конструкторско-технологическую документацию				2	48	32	4		12						48		48			
РО 1.5	Производить настройку и наладку токарного станка				13	312	90	6				312				312		312			
ПМ 1	ПМ 1. Идентификация токарной заготовки на соответствие конструкторско-технологической документации				21	504	96	20		48		340				60	444	504			
РО 1.1	Определять соответствие заготовок конструкторско-технологической документации				5	120	26	6		12		76				60	60	120			
РО 1.2	Анализировать конструкторско-технологическую документацию				5	120	24	4		12		80					120	120			

	применять систему допусковой и посадок, качества точности				5	120	26	6		12					120	120			
PO 1.4	Анализировать исходные данные для выполнения токарной обработки				6	144	20	4		12					144	144			
ПМ 2	ПМ 2. Выполнение технологических операций по токарной обработке согласно технологическому процессу.				22	528	110	14		52					288	288	240	240	
PO 2.1	Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей				4	96	32	2		10					96	96			
PO 2.2	Определять соответствие заготовки конструкторско-технологической документации				4	96	32 24	2		6					96	96			
PO 2.3	Выполнять токарную обработку деталей на универсальных токарных станках согласно технологическому процессу				6	144	16 28	4 16		12					96	96	48	48	
PO 2.4	Выполнять наладку, составление программы обработки на токарных станках с числовым программным управлением				4	96	12 8	2		12							96	96	
PO 2.5	Выполнять токарную обработку деталей на токарных станках с числовым программным управлением согласно расчетно-технологической карте				4	96	18	4		12							96	96	
ПМ 3	ПМ 3. Контроль качества выполненной токарной обработки.				22	528	72	8		28							300	228	528

	Проверять качество обработанной детали, соответствие размерам, указанным в технической документации				5	120	20	4	6	90							120	120			
PO 3.2	Выполнять измерение деталей контрольно-измерительными инструментами				5	120	20	4	6	90							120	120			
PO 3.3	Измерять резьбовые поверхности в соответствии с технологической документацией				6	144	16		8	120							60	84	144		
PO 3.4	Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей деталей на токарных станках				6	144	16		8	120								144	144		
ПМ 4	ПМ 4. Выполнение токарной обработки на токарных станках с числовым программным управлением (ЧПУ)				19	456	102	18	32	304								456	456		
PO 4.1	Выполнять наладку станка с числовым программным управлением к работе				6	144	30	6	6	102								144	144		
PO 4.2	Составлять программы обработки на станках с числовым программным управлением				7	168	40	8	14	106								168	168		
PO 4.3	Выполнять обработку деталей на станках с числовым программным управлением				6	144	32	4	12	96								144	144		
ПА	Промежуточная аттестация				5	120	120			0	0	72	72	0	24	24		24	24		
ИА	Итоговая аттестация				3	72	72			0							0	72	72		
Ф	Факультативы					360							144						96		
К	Консультации					288							96						96		
	ИТОГО на обязательное обучение				180	4320	1346	618	0	628	0	1728	612	828	1440	612	828	1440	612	828	1440

	Факультативы				15	360								144			120			96
К	Консультации				12	288								96			96			96

180 кредитов / 4320 часов , дуальное, без СРС