

**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«МАРИЙСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»**

**УТВЕРЖДАЮ**

Главный инженер АО «ММЗ»

С.А. Божко

  
« 21 » 05 2021 г.

Регистрационный номер 32/1

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

**ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ**

Профессия – **ТОКАРЬ-РАСТОЧНИК**

Квалификация – **4** разряд

Код профессии – **19163**

г. Йошкар-Ола

2021 г.

## Аннотация

Основная программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки (далее - программа) разработана в соответствии с профессиональным стандартом «Расточник» №740 (приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 09.07.2018 №459н) и требованиями Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (далее - ЕТКС) для обучения рабочих на производстве профессии 19163 «Токарь-расточник» 4 разряда и содержит перечень трудовых действий, выполняемых в зависимости от уровня квалификации, а также требования к необходимым знаниям и умениям, которые должны иметь рабочие указанной профессии.

Организация-разработчик:

Акционерное общество «Марийский машиностроительный завод»

Разработал:

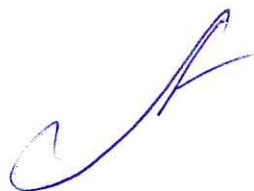
Методист отдела  
развития и обучения персонала  
управления №872



Р.В. Глебова

Согласовано:

Начальник отдела  
развития и обучения персонала  
управления №872



Л.Г. Анциферова

---

---

---

---

Правообладатель программы:

Акционерное общество «Марийский машиностроительный завод»

## Содержание

- 1 Паспорт программы
  - 1.1 Общие положения
  - 1.2 Термины, определения и используемые сокращения
  - 1.3 Цель программы
  - 1.4 Результат освоения программы
  - 1.5 Содержание и организация программы
  - 1.6 Контроль и оценка результатов освоения программы
- 2 Методическая документация, определяющая содержание и организацию образовательного процесса
  - 2.1 Учебный план
  - 2.2 Примерный календарный учебный график
- 3 Программа теоретического обучения
  - Приложение 1. Рабочая программа учебной дисциплины «Спецтехнология»
  - Приложение 2. Рабочая программа учебной дисциплины «Материаловедение»
  - Приложение 3. Рабочая программа «Чтение чертежей»
  - Приложение 4. Рабочая программа «Допуски и технические измерения»
  - Приложение 5. Рабочая программа учебной дисциплины «Охрана труда»
  - Приложение 6. Копия рабочей учебной дисциплины «Основы экономики и организации производства» (единая для всех профессий)
- 4 Программа производственного обучения
  - Приложение 7. Программа производственного обучения
- 5 Фонд оценочных средств
  - Приложение 8. КОС по учебной дисциплине «Спецтехнология»
  - Приложение 9. КОС по учебной дисциплине «Материаловедение»
  - Приложение 10. КОС по учебной дисциплине «Чтение чертежей»
  - Приложение 11. КОС по учебной дисциплине «Допуски и технические измерения»
  - Приложение 12. КОС по учебной дисциплине «Охрана труда»
  - Приложение 13. Копия КОС по учебной дисциплине «Основы экономики и организации производства» (единые для всех профессий)
  - Приложение 14. КОС для квалификационного экзамена
- 6 Условия реализации программы
  - 6.1 Кадровое обеспечение реализации программы
  - 6.2 Материально-техническое обеспечение реализации программы
  - 6.3 Учебно-методическое и информационное обеспечение реализации программы
  - 6.4 Список используемых источников

## 1 Паспорт программы

### 1.1 Общие положения

Настоящая программа предназначена для профессиональной подготовки рабочих по профессии 19163 «Токарь-расточник» 4 разряда.

Программа содержит характеристики трудовых функций изучаемой профессии, учебные и тематические планы, примерный календарный учебный график, рабочие программы учебных дисциплин теоретического обучения, а также программу производственного обучения, входящие в основную программу профессионального обучения.

Форма обучения — очная.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем рабочих программ учебных дисциплин теоретического обучения, последовательность их изучения, в случае необходимости, можно изменять в пределах общего количества часов учебного времени.

Даты обучения определяются при наборе группы на обучение или при организации обучения в индивидуальном порядке.

Программа производственного обучения составлена так, чтобы по ней можно было обучать рабочих по профессии 19163 «Токарь-расточник» непосредственно на рабочем месте в процессе выполнения ими различных производственных заданий.

Освоение рабочих программ учебных дисциплин теоретического и программы производственного обучения, в том числе отдельной части или всего объема курса, сопровождается промежуточной аттестацией обучающихся.

К концу обучения каждый обучающийся должен уметь выполнять работы, предусмотренные характеристикой трудовых функций изложенных в профессиональном стандарте «Расточник» №740 и ЕТКС для обучения рабочих на производстве по профессии 19163 «Токарь-расточник» 4 разряда в соответствии с техническими условиями и нормами, установленными на предприятии.

Обучение по программе завершается итоговой аттестацией.

В случае успешной сдачи квалификационного экзамена обучающимся присваивается квалификационный разряд по профессии и выдается свидетельство установленного образца.

### 1.2 Термины, определения и используемые сокращения

**Вид профессиональной деятельности** - совокупность обобщенных трудовых функций, имеющих близкий характер, результаты и условия труда.

**Квалификация** — уровень знаний, умений, навыков и компетенции, характеризующий подготовленность к выполнению определённого вида профессиональной деятельности.

**Компетентность** — свойства личности, определяющие ее способность к выполнению деятельности на основе сформированной компетенции, т.е. это свойство, базирующееся на компетенции.

**Компетенция** — способность к выполнению какой-либо деятельности на основе приобретенных в ходе обучения знаний, навыков, умений, опыта работы.

**Контрольно-оценочные средства (КОС)** - совокупность контрольных заданий (тесты, контрольные вопросы и т.п.), используемых для проверки знаний обучающихся.

**Обобщенная трудовая функция** - совокупность связанных между собой трудовых функций, сложившихся в результате разделения труда в конкретном производственном процессе.

**Общие компетенции (ОК)** - совокупность социально – личностных качеств выпускника, обеспечивающих осуществление деятельности на определенном квалификационном уровне.

**Основная программа профессионального обучения (ОПО)** – совокупность учебно-методической документации, включающая в себя учебный план, рабочие программы учебных дисциплин и другие материалы, обеспечивающие качество подготовки обучающихся, а также программу производственного обучения.

**Программа переподготовки** — профессиональное обучение лиц, уже имеющих профессию рабочего, профессии рабочих или должность служащего, должности служащих, в целях получения новой профессии рабочего или новой должности служащего с учетом потребностей производства, вида производственной деятельности.

**Профессиональная компетенция (ПК)** – способность субъекта профессиональной деятельности выполнять работу в соответствии с должностными требованиями. Последние представляют собой задачи и стандарты их выполнения, принятые в организации или отрасли.

**Профессиональное обучение** — обучение, направленное на приобретение лицами различного возраста профессиональной компетенции, в том числе для работы с конкретным оборудованием, технологиями, аппаратно-программными и иными профессиональными средствами, получения указанными лицами квалификационных разрядов, классов по профессии рабочего без изменения уровня образования.

**Трудовая функция** - система трудовых действий в рамках обобщенной трудовой функции.

**Трудовое действие** - процесс взаимодействия работника с предметом труда, при котором достигается определенная задача.

**Учебный план** – документ, который определяет перечень, трудоемкость, последовательность и распределение по периодам обучения учебных предметов, практических занятий, иных видов учебной деятельности и формы промежуточной аттестации обучающихся.

**Фонд оценочных средств** - комплект КОС, обеспечивающих контроль и реализацию основной программы профессионального обучения.

### 1.3 Цель программы

Целью реализации программы является осуществление обучения, направленного на получение новых компетенций, в соответствии с требованиями профессионального стандарта «Расточник» №740 и ЕТКС.

#### 1.4 Результат освоения программы

Результатом освоения программы является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности — изготовление особо сложных деталей с точностью размеров по 7-10 квалитетам на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм, и на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм.

Формирование общих и профессиональных компетенций (на основе знаний, умений и опыта, необходимых для выполнения определенной трудовой функции).

- ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
- ОК 2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
- ОК 3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
- ОК 4 Осуществлять поиск информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач.
- ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.
- ОК 6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.
- ПК 1 Подготовка горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм и координатно-расточного станка с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм к изготовлению деталей средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам.
- ПК 2 Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 6-7 квалитетам на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм и координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм.
- ПК 3 Контроль качества обработки поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам.

В результате освоения программы теоретического обучения обучающийся **должен уметь:**

- проверять исправность, работоспособность и точность горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм, координатно-расточных станков с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;
- читать и применять техническую документацию на детали средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам;
- выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе режущие, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты;
- затачивать расточные резцы в соответствии с обрабатываемым материалом;
- устанавливать режущие и вспомогательные инструменты в шпиндель горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до

250 мм, координатно-расточных станков с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;

- выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на стол горизонтально-расточных станков с диаметром выдвигного шпинделя до 250 мм, и на стол координатно-расточных станков с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм универсальные и специальные приспособления;

- базировать и закреплять заготовки деталей средней сложности в приспособлении горизонтально-расточного станка с диаметром выдвигного шпинделя до 250 мм, и координатно-расточного станка с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;

- выбирать схемы строповки заготовок и технологической оснастки;

- управлять подъемом (снятием) заготовок и технологической оснастки;

- базировать и закреплять заготовки деталей средней сложности на столе горизонтально-расточного станка с диаметром выдвигного шпинделя до 250 мм, и на столе координатно-расточного станка с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм с выверкой в двух плоскостях;

- выбирать и устанавливать режимы резания при обработке заготовок деталей средней сложности на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвигного шпинделя до 250 мм, и на координатно-расточных станков с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;

- производить настройку горизонтально-расточных станков с диаметром выдвигного шпинделя до 250 мм, и координатно-расточных станков с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм для обработки поверхностей заготовки с точностью размеров по 7-10 квалитетам в соответствии с технологической документацией;

- выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию горизонтально-расточных станков с диаметром выдвигного шпинделя до 250 мм, и координатно-расточных станков с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;

- выполнять техническое обслуживание технологической оснастки горизонтально-расточных станков с диаметром выдвигного шпинделя до 250 мм, и координатно-расточных станков с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;

- поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.

**должен знать:**

- устройство, принципы работы и правила использования горизонтально-расточных станков с диаметром выдвигного шпинделя до 250 мм, и координатно-расточных станков с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;

- органы управления горизонтально-расточными станками с диаметром выдвигного шпинделя до 250 мм, и координатно-расточными станками с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;

- порядок проверки исправности, работоспособности и точности

горизонтально-расточных станков;

- требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм, и на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;
- машиностроительное черчение;
- правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт);
- система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости;
- обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей;
- виды и содержание технологической документации, используемой в организации;
- основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов;
- установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ;
- виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов, применяемых на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм, и на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;
- геометрические параметры расточных резцов, сверл, зенкеров и фрез в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов;
- способы, правила и приемы заточки расточных резцов;
- устройство, правила использования и органы управления точно-шлифовальных станков;
- способы и приемы контроля геометрических параметров расточных резцов;
- виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров расточных резцов;
- приемы и правила установки режущих и вспомогательных инструментов на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм, и на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;
- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм, и на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;
- виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации универсальных и специальных приспособлений, применяемых на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм, и на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;
- правила и приемы базирования и закрепления заготовок деталей средней



сложности в приспособлении или на столе горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм с выверкой в двух плоскостях, или на столе координатно-расточного станка с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;

- содержание и последовательность настройки горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм, и координатно-расточных станков с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;

- типовые режимы резания при обработке заготовок деталей средней сложности на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм, и координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм;

- правила строповки и перемещения грузов;

- система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана;

- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм, на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм и точильно-шлифовальных станках;

- требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности.

Основным результатом освоения программы, разработанной в соответствии с требованиями профессионального стандарта «Расточник» №740 ЕТКС является присвоение квалификационного разряда по профессии 19163 «Токарь-расточник».

### 1.5 Содержание и организация программы

Содержание и организация программы регламентируется учебным планом, рабочими программами учебных дисциплин, расписанием учебных занятий, материалами, обеспечивающими качество подготовки обучающихся, программой производственного обучения, а также методическими материалами, обеспечивающими реализацию соответствующей программы.

В случае индивидуального обучения объем часов, отводимый на самостоятельную подготовку может быть увеличен до 90% от времени, отведенного на теоретическое обучение. Теоретическое обучение осуществляется путем проведения индивидуальных консультаций.

При ускоренном обучении изменение объема часов программы осуществляется за счет сокращения количества часов программы производственного обучения.

### 1.6 Контроль и оценка результатов освоения программы

Контроль и оценка результатов освоения программы осуществляется в соответствии со стандартом предприятия СТО ИЦВР.460000.082 «Система профессионального развития и обучения персонала».

## 2 Методическая документация, определяющая содержание и организацию образовательного процесса

### 2.1 Учебный план

Срок обучения 6 месяцев.

Теоретическое обучение включает в себя аудиторные часы (АЧ) и часы самостоятельной работы (ЧСР).

Самостоятельная работа обучающихся составляет 30% времени, отведенного на теоретическое обучение.

№ п/п	Курсы, предметы	Недели												Всего часов АЧ/ЧСР
		1,2	3,4	5,6	7,8	9,10	11,12	13,14	15,16	17,18	19,20	21,23	24,26	
		Часов в неделю												
1.	<b>Теоретическое обучение</b>													<b>152 / 46</b>
1.1	<i>Экономический курс</i>													
1.1.1	Основы экономики и организации производства, бережливое производство	-	-	-	-	2	2/2	2	-	-	-	-	-	6 / 2
1.2	<i>Общетехнический курс</i>													
1.2.1	Материаловедение	2	2	2	2/2	2/2	2	2	-	-	-	-	-	14 / 4
1.2.2	Чтение чертежей	2	2	2/2	2	2/2	2	2	-	-	-	-	-	14 / 4
1.2.3	Допуски и технические измерения	2/2	4	2	2	2	2/2	2/2	-	-	-	-	-	16 / 6
1.2.4	Охрана труда	2	2/2	2/2	2	2	2	2	-	-	-	-	-	14 / 4
1.3	<i>Специальный курс</i>													
1.3.1	Спецтехнология	14/4	14/2	12/4	12/4	12/4	12/4	12/4	-	-	-	-	-	88 / 26
2.	<b>Производственное обучение</b>	52	52	52	54	50	50	52	80	80	80	116	98	<b>816</b>
3.	Резерв учебного времени												10	<b>10</b>
4.	Консультации											4	4	<b>8</b>
5.	Промежуточная аттестация												4	<b>4</b>
6.	Итоговая аттестация (квалификационный экзамен)												4	<b>4</b>
	<b>Итого:</b>	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	120	120	<b>1040</b>

### 2.2 Примерный календарный учебный график<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> примерный календарный учебный график совпадает с учебным планом.

## 2.1 Учебный план\*

Срок обучения 3 месяца.

Теоретическое обучение включает в себя аудиторные часы (АЧ) и часы самостоятельной работы (ЧСР).

Самостоятельная работа обучающихся составляет 30% времени, отведенного на теоретическое обучение.

№ п/п	Курсы, предметы	Недели										Всего часов АЧ/ЧСР
		1	2	3	4,5	6,7	8	9	10	11	12,13	
		Часов в неделю										
1.	<b>Теоретическое обучение</b>											<b>152 / 46</b>
1.1	<i>Экономический курс</i>											
1.1.1	Основы экономики и организации производства, бережливое производство	-	-	-	-	2	2/2	2	-	-	-	6 / 2
1.2	<i>Общетехнический курс</i>											
1.2.1	Материаловедение	2	2	2	2/2	2/2	2	2	-	-	-	14 / 4
1.2.2	Чтение чертежей	2	2	2/2	2	2/2	2	2	-	-	-	14 / 4
1.2.3	Допуски и технические измерения	2/2	4	2	2	2	2/2	2/2	-	-	-	16 / 6
1.2.4	Охрана труда	2	2/2	2/2	2	2	2	2	-	-	-	14 / 4
1.3	<i>Специальный курс</i>											
1.3.1	Спецтехнология	14/4	14/2	12/4	12/4	12/4	12/4	12/4	-	-	-	88 / 26
2.	<b>Производственное обучение</b>	12	12	12	54	50	10	12	40	30	64	296
3.	Резерв учебного времени									6	4	10
4.	Консультации									4	4	8
5.	Промежуточная аттестация										4	4
6.	Итоговая аттестация (квалификационный экзамен)										4	4
	<b>Итого:</b>	40	40	40	80	80	40	40	40	40	80	520

\* - сокращение сроков обучения программы с учетом фактического уровня профессиональных знаний, умений и навыков обучающихся (СТО ИЦВР.460000.082-2019).

### **3 Программа теоретического обучения**

Программа теоретического обучения входит в учебный план программы и включает в себя рабочие программы учебных дисциплин.

Программа теоретического обучения направлена на формирование профессиональных знаний в соответствии с требованиями профессионального стандарта «Расточник» №740 и ЕТКС.

Рабочие программы учебных дисциплин представлены приложениями 1 - 6.

Приложение 1. Рабочая программа учебной дисциплины «Спецтехнология».

Приложение 2. Рабочая программа учебной дисциплины «Материаловедение».

Приложение 3. Рабочая программа «Чтение чертежей».

Приложение 4. Рабочая программа «Допуски и технические измерения».

Приложение 5. Рабочая программа учебной дисциплины «Охрана труда».

Приложение 6. Копия рабочей учебной дисциплины «Основы экономики и организации производства» (единая для всех профессий).

### **4 Программа производственного обучения**

Программа производственного обучения является основой профессионального обучения обучающихся. Содержание программы предусматривает выполнение учебно-производственных работ с использованием оборудования и технологий, имеющих на производстве.

Приложение 7. Программа производственного обучения.

### **5 Фонд оценочных средств**

КОС по каждой учебной дисциплине представлены приложениями 8 - 14.

Приложение 8. КОС по учебной дисциплине «Спецтехнология».

Приложение 9. КОС по учебной дисциплине «Материаловедение».

Приложение 10. КОС по учебной дисциплине «Чтение чертежей».

Приложение 11. КОС по учебной дисциплине «Допуски и технические измерения».

Приложение 12. КОС по учебной дисциплине «Охрана труда».

Приложение 13. Копия КОС по учебной дисциплине «Основы экономики и организации производства» (единые для всех профессий).

Приложение 14. КОС для квалификационного экзамена.

### **6 Условия реализации программы**

#### **6.1 Кадровое обеспечение реализации программы**

Реализацию программы обеспечивают педагогические кадры (преподаватели теоретического обучения и инструкторы производственного обучения), имеющие профильное среднее профессиональное или высшее образование.

Инструкторы производственного обучения должны иметь на один - два разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено для обучающихся.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным. Преподаватели теоретического обучения и инструкторы производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

## 6.2 Материально-техническое обеспечение реализации программы

Материально-техническая база, обеспечивающая реализацию программы, включает:

- учебный кабинет, оснащенный столами для обучающихся, стульями, классной доской, рабочим столом преподавателя;
- лаборантскую, оснащенную учебно-наглядными пособиями и плакатами;
- технические средства обучения: ноутбук, проектор, экран.

## 6.3 Учебно-методическое и информационное обеспечение реализации программы

Программа обеспечивается учебно-методической документацией. Во время подготовки к занятиям обучающиеся обеспечиваются доступом к Электронно-библиотечной системе ФГБОУ ВО «Поволжский государственный технологический университет». Библиотечный фонд предприятия укомплектован печатными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по программе.

#### 6.4 Список используемых источников

##### Основные источники:

1. Анухин В.И. Допуски и посадки. 4-е изд. Спб.: Питер, 2007.
2. Бабулин Н.А. Построение и чтение машиностроительных чертежей. 8-е изд. переработанное. М.: Высшая школа, 1987.
3. Бережливое производство. Как избавиться от потерь и добиться процветания вашей компании / Джеймс Вумек, Даниел Джонс; Пер. с англ. – 8-е изд. М.: АЛЬПИНА ПАБЛИШЕР, 2014.
4. Белкин И.М. Справочник по допускам и посадкам для рабочего-машиностроителя. М.: Машиностроение, 1985.
5. Берзинь И.Э., Калинин В.П. Экономика машиностроительного производства. М.: Высшая школа, 1988.
6. Быстрая переналадка для рабочих / Пер. с англ. М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2009.
7. Барбашов Ф.А. Фрезерное дело. М.: Высшая школа, 1973.
8. Блюмберг В.А., Зазерский Е.И. Справочник фрезеровщика. 1984.
9. Вереина Л.И. Справочник токаря. -М.: «Академия», 2002.
10. Глебова Е.В., Производственная санитария и гигиена труда. М.: Высшая школа, 2012.
11. Ефимова О.С., Проверка знаний требований по охране труда. М.: Альфа-пресс, 2012.
12. Журавлев А.Н. Допуски и технические измерения. М.: Высшая школа, 1981.
13. Зайцев Б.Г., Рыцев С.Б. Справочник молодого токаря. М.: Высшая школа, 1988.
14. Зайцев С.А., Куранов А.Д., Толстой А.Н. Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении. 2-е изд. М.: Изд. центр «Академия», 2005.
15. Коллективный договор АО «ММЗ» на 2017-2019 гг.
16. Коваленко А.В., Гредитор М.А. Как читать чертежи. 2-е изд. Переработанное и дополненное. М.: Машиностроение, 1987.
17. Лахтин Ю.М., Леонтьева В.П. Материаловедение. М.: Машиностроение, 1990.
18. Лейкин А.Б., Родин Б.И. Материаловедение. М.: Высшая школа, 1971.
19. Мойсеев С.В. Экономические знания каждому. М.: Радио и связь. 1989.
20. Общая эффективность оборудования. 2-е изд., перераб. / Пер. с англ. И. Попеско. М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2012.
21. Оглоблин А.Н. Основы токарного дела. М.: Машиностроение, 1974.
22. Плакаты: серия 1.1 – 1.4, 1.7 – Чтение чертежей.
23. Плакаты: серия 10.1 – Токарное дело;  
серия 10.6 – Теория резания металлов;  
серия 10.7 – Металлорежущие станки
24. Плакаты: серия 2.1 – 2.4 – Допуски, посадки и технические измерения.

25. Плакаты: серия 3.1 – 3.3, 3.6 – Материаловедение.
26. Правила внутреннего трудового распорядка АО «Марийский машиностроительный завод»
27. Пономарев В.Ф. Справочник токаря-расточника. М.: Машиностроение, 1970.
28. Растимешин В.Е., Куприянова Т.М. / Упорядочение. Путь к созданию качественного рабочего места: Практическое пособие / Под общей ред. д-ра техн. наук В.Н. Шлыкова. – 4-е изд. М.: РИА Стандарты и качество, 2009.
29. Романов А.Б., Федоров В.Н., Кузнецов А.И. Таблицы и альбом схем по допускам и посадкам. Спб.: «Политехника», 2005.
30. Смирнов В.К. Руководство для обучения токаря-расточника. М.: Высшая школа, 1990.
31. Смирнов, В.К. Токарь-расточник. М.: Высшая школа, 1982.
32. Соколов С.В. Основы экономики. 4-е изд. М.: Изд. Центр «Академия», 2006.
33. Стандартизированная работа / Пер. с англ. И. Попеско. / 2-е изд. М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2012.
34. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 N 197-ФЗ.
35. Фещенко В.Н., Махмутов Р.Х. Токарная обработка. 2-е изд. М.: Высшая школа, 1990.
36. Чумаченко Г.В. Техническое черчение. 5-е изд. -Ростов н/Д: Феникс, 2012.
37. Чумаченко Ю.Т. Материаловедение и слесарное дело. Уч. пос. для СПТУ.: 6-е. изд. - Ростов н/Д.: Феникс. 2013. 395с.