**Приложение 2. Программы профессиональных модулей**

Приложение 2.1.

к ОПОП-П по профессии

15.01.32 Оператор станков с

программным управление

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.01 Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности**

Обязательный профессиональный блок

**2022 год**

***СОДЕРЖАНИЕ***

|  |  |
| --- | --- |
| 1. **ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
 | **3** |
| 1. **СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
2. **УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
 | **8****30** |
| 1. **КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
 | **31** |

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ**

**ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ. 01 Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности**

**1.1.** **Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля**

В результате изучения профессионального модуля обучающихся должен освоить основной вид деятельности: изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

* + 1. Перечень общих компетенций[[1]](#footnote-1)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Код компетенции | Формулировка компетенции | Код  | **Знания, умения** |
| ОК 01 | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам | Уо 01.01 | **Умения:** распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте |
| Уо 01.02 | анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части |
| Уо 01.03 | определять этапы решения задачи |
| Уо 01.04 | выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы |
| Уо 01.05 | составлять план действия |
| Уо 01.06 | определять необходимые ресурсы |
| Уо 01.07 | владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах |
| Уо 01.08 | реализовывать составленный план |
| Зо 01.01 | **Знания:** актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить |
| Зо 01.02 | основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте |
| Зо 01.03 | алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях |
| Зо 01.04 | методы работы в профессиональной и смежных сферах |
| Зо 01.05 | структуру плана для решения задач |
| Зо 01.06 | порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности |
| ОК 02 | Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности | Уо 02.01 | **Умения:** определять задачи для поиска информации;  |
| Уо 02.02 | определять необходимые источники информации; |
| Уо 02.03 | планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию;  |
| Уо 02.04 | выделять наиболее значимое в перечне информации;  |
| Уо 02.05 | оценивать практическую значимость результатов поиска; |
| Уо 02.06 | оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; |
| Уо 02.07 | использовать современное программное обеспечение; |
| Уо 02.08 | использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач |
| Зо 02.01 | номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; |
| Зо 02.02 | приемы структурирования информации; |
| Зо 02.03 | формат оформления результатов поиска информации |
| ОК 04 | Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде | Уо 04.01 | **Умения:** организовывать работу коллектива и команды |
| Уо 04.02 | взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности |
| З о 04.01 | **Знания:** психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности |
| З о 04.02 | основы проектной деятельности |
| ОК 07 | Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | Уо 07.01 | **Умения:** соблюдать нормы экологической безопасности;  |
| Уо 07.02 | определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по *профессии (специальности),* осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства; |
| Уо 07.03 | организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона |
| Зо 07.01 | **Знания:** правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;  |
| Зо 07.02 | основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; |
| Зо 07.03 | пути обеспечения ресурсосбережения; |
| Зо 07.04 | принципы бережливого производства; |
| Зо 07.05 | основные направления изменения климатических условий региона |

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| Код | Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций |
| **ВД 1** | Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности |
| **ПК 1.1** | Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных).  |
| **ПК 1.2** | Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием. Рабочая программа профессионального модуля может быть использованав дополнительном профессиональном образовании.  |
| ***ПК 1.3*** | Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием. |
| ***ПК 1.4*** | Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документации.  |

* + 1. В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен[[2]](#footnote-2):

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Владеть навыками | Н 1.1.01 | выполнения подготовительных работ и обслуживания рабочего места станочника |
| Н 1.2.01 | подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием |
| Н 1.3.01 | обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с применением оптимальных режимов и последовательности обработки |
| Н 1.4.01 | обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием |
| Уметь | У 1.1.01 | подготавливать рабочее место к выполнению работ |
| У 1.1.02 | использовать средства индивидуальной защиты для соблюдения требованиями охраны труда и производственной санитарии |
| У 1.1.03 | обслуживать рабочее место станочника с учетом требований пожарной безопасности и электробезопасности |
| У 1.2.01 | выбирать и подготавливать к работе режущий инструмент |
|  | У 1.2.02 | выбирать, подготавливать к работе и осуществлять установку и подналадку универсальных и специальных приспособлений |
| У 1.2.03 | осуществлять подналадку металлорежущих станков различного вида и типа |
| У 1.2.04 | выбирать и подготавливать к работе контрольно-измерительный инструмент |
| У 1.3.01 | устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой |
| У 1.3.02 | устанавливать режимы обработки с помощью управляющих систем станка |
| У 1.3.03 | использовать технологическую карту при обработке деталей на различных станках |
| У 1.4.01 | осуществлять подготовку рабочего места в соответствии с заданными условиями |
| У 1.4.02 | осуществлять оснастку станка в соответствии с чертежом и технологической картой |
| У 1.4.03 | устанавливать заготовку с применением приспособлений |
| У 1.4.04 | осуществлять настройку станка на заданный размер |
| У 1.4.05 | выполнять технологические приемы обработки деталей, заготовок на станках различного вида и типа |
| У 1.4.06 | проверять качество обработки с помощью измерительных инструментов |
| Знания  | З 1.1.01 | правила подготовки рабочего места к началу работы на станке |
| З 1.1.02 | требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| З 1.1.0 | виды и правила применения индивидуальных средств защиты |
| З 1.2.01 | конструктивные особенности металлорежущих станков различного вида и типа |
| З 1.2.02 | правила управления, подналадки и проверки на точность металлорежущих станков различного вида и типа |
| З 1.2.03 | устройство и область применения универсальных приспособлений |
| З 1.2.04 | способы установки и базирования универсальных и специальных приспособлений |
| З 1.2.05 | приемы подналадки металлорежущих станков различного вида и типа |
| З 1.2.06 | область применения контрольно-измерительных инструментов и возможности их взаимозаменяемости |
| З 1.3.01 | правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка |
| З 1.3.02 | правила заполнения технологической карты, ее структуру |
| З 1.3.03 | понятие технологической дисциплины |
| З 1.4.01 | правила подготовки рабочего места в соответствии с заданными условиями (тип и вид станка, размер детали, конструкция заготовки) |
| З 1.4.02 | способы транспортировки заготовок |
| З 1.4.03 | правила безопасности при транспортировке заготовок и деталей |
| З 1.4.04 | правила и приемы оснастки станка в соответствии с заданными условиями |
| З 1.4.05 | технологию обработки деталей, заготовок на станках различного вида и типа |
|  | З 1.4.06 | параметры качества, способы определения качества изделия с помощью измерительных инструментов. |

**1.2. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля**

Всего часов **320 час**

в том числе в форме практической подготовки **200 час**

Из них на освоение МДК **176 час**

в том числе самостоятельная работа **0**

практики, в том числе учебная **144 час**

Промежуточная аттестация**12 час**

**2. Структура и содержание профессионального модуля**

**2.1. Структура профессионального модуля**

**для профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Коды профессиональных общих компетенций | Наименования разделов профессионального модуля | Всего, час. | В т.ч. в форме практической. подготовки | Объем профессионального модуля, ак. час. |
| Обучение по МДК | Практики |
| Всего | В том числе |
| Лабораторных. и практических. занятий | Курсовых работ (проектов)[[3]](#footnote-3) | Самостоятельная работа*[[4]](#footnote-4)* | Промежуточная аттестация | Учебная | Производственная |
| *1* | *2* | *3* | *4* | *5* | *6* | *7* | *8* | *9* | *10* | *11* |
| **ПМ.01 «Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса»** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **МДК 01.01** **Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса.** | **116** | **40** | **116** | **64** |  |  |  |  |  |
| **МДК 01.02 Охрана труда и экологическая безопасность** | **34** | **16** | **34** | **16** |  |  |  |  |  |
| **МДК 01.03 Цифровое производство** | **26** |  | **26** | **8** |  |  |  |  |  |
| **УП 01. Учебная практика** | **72** | **72** |  |  |  |  |  | **72** |  |
| **ПП 01. Производственная практика**, в том числе **промежуточная аттестация** | **72** | **72** |  |  |  | **72** |
|  | ***Всего:*** | **320** | **200** | **176** | **88** |  |  |  | **72** | **72** |

**2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля ПМ.01 «Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности»**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **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)** *(если предусмотрены)* | **Объем, акад. ч / в том числе в форме практической подготовки, акад ч** | **Код ПК, ОК** | **Код Н/У/З** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** |
| **ПМ.01 «Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса»** | **320** |  |  |
| **МДК 01.01** **Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса** | **116** |  |  |
| **Раздел 1 Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа** |  |  |  |
| **Тема 1.1.** Охрана труда | **Содержание**  |  |  |  |
| 1 Содержание рабочего места станочника. Профилактика профессиональных заболеваний и производственного травматизма. Краткая санитарно-гигиеническая характеристика условий труда на предприятии. Оказание первой помощи пострадавшим и самопомощь при травмах. 2 Основные понятия о гигиене труда. Гигиенические нормативы. Производственная санитария, ее задачи. Санитарно-гигиенические нормы производственных помещений | **2** | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.04Уо 01.06Уо 02.02У 1.1.02У 1.1.03З 1.1.02З 1.1.03 |
| 3 Требования охраны труда. Основы законодательства о труде. Правила и нормативные документы по безопасности труда. Органы надзора за охраной труда. Правила поведения на территории и в цехах предприятия. Основные причины травматизма на производстве. Меры безопасности при работе станочника4 Электробезопасность. Действие электрического тока на организм человека и виды поражения электрическим током. Защита от прикосновения к токоведущим частям. Первая помощь при поражении электрическим током. Пожарная безопасность. Основные причины пожаров в цехах и на территории предприятия. Противопожарные мероприятия. Огнетушительные средства и правила их применения. Правила поведения в огнеопасных местах и при пожарах | **2** | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.04Уо 01.06 |
| **Тема 1.2** Основы резания металлов | **Содержание** | **8** |  |  |
| Основы теории резания. Сущность процесса резания. Режимы резания на металлорежущем станочном оборудовании. Методы обработки металлов резанием: точение, сверление, фрезерование, протягивание, шлифование Геометрия режущего инструмента. Элементы режимов резания, физические явления при резании. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 03**ОК04* | Уо 02.02Уо 03.02З о 03.01З о 03.02З о 04.02 |
| **Тема 1.3**Станки токарной группы  | **Содержание** | **20** |  |  |
| Типы токарных станков и их технические характеристики. Виды работ и назначение разных типов станков токарной группыТипы и назначение токарных резцов, многорезцовые головки. Геометрия резцов, поверхности и углы резцов. Заточка резцов и способы проверки заточки. Сверла, зенкеры, развертки, метчики, плашки. Технология обработки наружных цилиндрических поверхностей. Обработка отверстий. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 03* | Уо 01.06Уо 02.02Уо 03.01Уо 03.07Уо 03.09З о 03.01З о 03.02 |
| Нарезания крепежной резьбы и резьбы движения. Обработка конусных и фасонных поверхностей. Обработка поверхностей со сложной установкой. Накатка и отделка поверхностей. |  | *ОК 01* | Уо 01.06Уо 02.02 |
| **Практическое занятие № 1:** Ознакомление с органами управления станка. |  | *ОК 01**ОК 04**ОК05**ОК 09* | Уо 01.05Уо 01.08Уо 04.01Уо 04.02Уо 05.01Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Практическое занятие № 2:**Изготовление деталей начальной сложности |  | *ОК 01**ОК 02**ОК04**ОК 09**ПК 1.1**ПК1.4* | Н 1.1.01Н 1.4.01Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.03Уо 02.05Уо 02.07Уо 04.02Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.1.01У 1.1.02У 1.1.03У 1.4.01У 1.4.02У 1.4.03У 1.4.04У 1.4.05У 1.4.06Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.1.01З 1.1.02З 1.1.02З 1.4.01З 1.4.02З 1.4.03З 1.4.04З 1.4.05З 1.4.06 |
| **Практическое занятие № 3:**Работа с конструкторской и технологической документацией. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК05**ОК 09*ПК 1.3ПК 1.4 | Н 1.3.01Н 1.4.01Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.03Уо 02.05Уо 02.07Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.3.01У 1.4.01У 1.4.02З о 05.02Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.3.02 |
| **Практическое занятие № 4:**Решение задач по определению режимов резания. |  | *ОК 01**ОК 02*ПК 1.3 | Н 1.3.01Уо 02.03Уо 02.05Уо 02.07Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.02У 1.3.01У 1.3.02У 1.3.03З 1.3.01З 1.3.02З 1.3.03 |
| **Практическое занятие № 5:**Расчет режимов резания для станков токарной группы. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09**ПК1.3* | Н 1.3.01Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.02Уо 02.03Уо 02.05Уо 02.07Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.3.01У 1.3.02У 1.3.03Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.3.01З 1.3.02З 1.3.03 |
| **Практическое занятие № 6:**Определение частоты вращения шпинделя по заданной скорости резания. Выбор количества переходов, глубины резания для конкретных условий обработки. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09**ПК1.3* | Н 1.3.01Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.02Уо 02.03Уо 02.05Уо 02.07Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.3.01У 1.3.02У 1.3.03Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.3.01З 1.3.02З 1.3.03 |
| **Практическое занятие № 7:**Определение по таблицам диаметра стержня и отверстия для нарезания резьбы метчиками и плашками в зависимости от обрабатываемого материала. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09**ПК 1.3* | Н 1.3.01Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.02Уо 02.03Уо 02.05Уо 02.07Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.3.03Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Практическое занятие № 8:**Изучение технологических процессов токарной обработки деталей. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09**ПК1.3* | Н 1.3.01Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.02Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.3.03Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.3.01 |
| **Практическое занятие № 9:**Расчет конусности и уклона. Подбор инструмента и приспособления для обработки конических поверхностей заданных параметров. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09* | Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.02Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Практическое занятие № 10:**Разбор технологических процессов изготовления деталей на токарных станках. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09**ПК 1.3**ПК 1.4* | Н 1.3.01Н 1.4.01Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.02Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.4.02Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05У 1.3.01У 1.3.02У 1.3.03З 1.3.01З 1.3.02З 1.3.03 |
| **Тема 1.4**Станки фрезерной группы  | **Содержание** | **16** |  |  |
| Типы фрезерных станков и их технические характеристикиЭлементы фрезерования плоских поверхностей. Фрезерование пазов, прорезей, шипов. Фрезерование цилиндрических поверхностей. Фрезерование прямоугольных поверхностей. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 03* | Уо 01.06Уо 03.01Уо 03.07Уо 03.09З о 03.01З о 03.02 |
| Фрезерование радиусных, наружных и внутренних поверхностей. Фрезерование уступов, канавок. Фрезерование однозаходной резьбы, спиралей, зубьев. |  | *ОК 01**ОК 03**ОК 04* | Уо 01.06Уо 03.01Уо 03.07Уо 03.09З о 03.01З о 03.02Уо 04.02 |
| **Практическое занятие № 11:**Ознакомление с органами управления станка. |  | *ОК 01**ОК 04**ОК05**ОК 09* | Уо 01.05Уо 01.08Уо 04.01Уо 04.02Уо 05.01Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Практическое занятие № 12:**Изготовление деталей начальной сложности. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК04**ОК05**ОК 09**ПК 1.1**ПК 1.4* | Н 1.1.01Н 1.4.01Уо 01.05Уо 02.03Уо 02.05Уо 02.07Уо 01.08Уо 04.02З о 05.02Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.1.01У 1.1.02У 1.1.03У 1.4.01У 1.4.02У 1.4.03У 1.4.04У 1.4.05У 1.4.06Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.1.01З 1.1.02З 1.1.02З 1.4.01З 1.4.02З 1.4.03З 1.4.04З 1.4.05З 1.4.06 |
| **Практическое занятие № 13:**Расчет режимов резания при фрезеровании плоскостей и скосов. Выбор типа и размеров фрезы |  | *ОК 01**ОК02**ОК 09**ПК1.3* | Н 1.3.01Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.03Уо 02.05Уо 02.07Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.3.01У 1.3.02У 1.3.03Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.3.01З 1.3.02З 1.3.03 |
| **Практическое занятие № 14:**Изучение технологических процессов фрезерной обработки деталей. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09**ПК 1.4* | Н 1.4.01Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.03Уо 02.05Уо 02.07Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.4.02Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Практическое занятие № 15:**Подбор инструмента и приспособления для фрезерования радиусных, наружных и внутренних поверхностей |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09* | Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Практическое занятие № 16:**Базирование заготовок и привязка инструмента |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09**ПК 1.2* | Н 1.2.01Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.2.01У 1.2.02У 1.2.03У 1.2.04Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.2.02З 1.2.04З 1.2.06 |
| **Тема 1.5** Станки шлифовальной группы | **Содержание** | **8** |  |  |
| Кругло и плоскошлифовальные станки: устройство и принципы работы.Типы и назначение, маркировка шлифовальных кругов и сегментов. Обработка заготовок при бесцентровом шлифовании. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК03* | Уо 01.06Уо 03.01Уо 03.07Уо 03.09З о 03.01З о 03.02 |
| **Практические занятие № 17:**Ознакомление с органами управления станка. Установка и базирование деталей. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 04**ОК 05**ОК 09* | Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.08Уо 04.01Уо 04.02Уо 05.01Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Практическое занятие № 18**Обработка деталей согласно чертежу. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09**ПК1.1**ПК 1.4* | Н 1.1.01Н 1.4.01Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.1.01У 1.1.02У 1.1.03У 1.4.01У 1.4.02У 1.4.03У 1.4.04У 1.4.05У 1.4.06Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.1.01З 1.1.02З 1.1.02З 1.4.01З 1.4.02З 1.4.03З 1.4.04З 1.4.05З 1.4.06 |
| **Тема 1.6**Станки сверлильной группы | **Содержание** | **6** |  |  |
| Типы сверлильных станков, принцип работы. Вертикальные и радиально сверлильные станки.Режущие и контрольно-измерительные приборы и инструменты: спиральные сверла, метчики, зенкеры, развертки. Основы резания металлов, материалы заготовок и режущего инструмента. Допуски размеров. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 03* | Уо 02.08Уо 03.01Уо 03.07Уо 03.09З о 03.01З о 03.02 |
| Технологические процессы и режимы резания на станках сверлильной группы. Виды работ и технология их выполнения на сверлильных станках. |  | *ОК 01**ОК03* | Уо 03.07Уо 03.09З о 03.01З о 03.02 |
| **Практическое занятие № 19:**Расчет режимов резания для станков сверлильной группы. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09**ПК1.3* | Н 1.3.01Уо 01.08Уо 02.01Уо 02.02Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.3.01У 1.3.02У 1.3.03Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.3.01З 1.3.02З 1.3.03 |
| **Практическое занятие № 20:**Приспособления для крепления заготовок и инструментов на сверлильных станках. Кондукторы. Выбор приспособлений для определенных сверлильных операций. |  | *ОК 01**ОК 02*ОК 08*ОК 09**ПК1.2* | Н 1.2.01Уо 01.08Уо 02.01Уо 02.02Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.2.01У 1.2.02У 1.2.03У 1.2.04Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.2.01З 1.2.02З 1.2.03 |
| **Тема 1.7** Устройство, принцип работы и кинематика станков копировальных и шпоночных типов. Оснастка и технология работы на копировальных и шпоночных станках | **Содержание** | **6** |  |  |
| Устройство и принцип работы станков копировальных и шпоночных типов. Кинематика станков.Режущие инструменты для копировальных и шпоночных станков, из назначение. Технические характеристики режущих инструментов, способы крепления и заточки. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 03* | Уо 01.01Уо 02.01Уо 03.01Уо 03.07Уо 03.09З о 03.01З о 03.02 |
| **Практическое занятие №21**Технология обработки шпоночного паза . Расчет режимов резания при обработке деталей на копировальных и шпоночных станках. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09**ПК1.3**ПК 1.3* | Н 1.3.01Н 1.4.01Уо 01.08Уо 02.01Уо 02.02Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.3.01У 1.3.02У 1.3.03У 1.4.01У 1.4.02У 1.4.03У 1.4.04У 1.4.05У 1.4.06Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.3.01З 1.3.02З 1.3.03З 1.4.01З 1.4.02З 1.4.03З 1.4.04З 1.4.05З 1.4.06 |
| **Дифференцированный зачет** |  |  |  |  |
| **Раздел 2 Осуществление наладки обслуживаемых станков** |  |  |  |
| **Тема 2.1**Диагностика металлообрабатывающего оборудования | **Содержание** | **6** |  |  |
| Диагностирование общего технического состояния металлорежущего оборудования. |  | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.01Уо 01.02Уо01.03 Уо 01.05Уо 01.08 |
| Методы диагностирования при наладке, эксплуатациии ремонте металлорежущего оборудования. |  | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.01Уо 01.02Уо01.03 Уо 01.05Уо 01.08 |
| Диагностирование параметров точности и надежностиметаллорежущих станков оборудования. |  | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.01Уо 01.02Уо01.03 Уо 01.05Уо 01.08 |
| **Тема 2.2** Основы проектирования станочных приспособлений | **Содержание** | **8** | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.01Уо 01.02Уо01.03 Уо 01.05Уо 01.08 |
| Способы установки заготовок. Правила выбора баз и способы базирования, погрешности базирования. Выбор схемы базирования и закрепления заготовки |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 03* | Уо 03.01Уо 03.07Уо 03.09З о 03.01З о 03.02 |
| **Практическое занятие № 23:**Выбор схемы базирования и закрепления заготовки. Определение силы зажима обрабатываемой заготовки. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09**ПК1.2* | Н 1.2.01Уо 01.08Уо 01.01Уо 02.01Уо 02.02Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.2.01У 1.2.02У 1.2.03У 1.2.04Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.2.04З 1.2.05З 1.2.06 |
| **Тема 2.3**Наладка и подналадка металлорежущего оборудования | **Содержание** | **6** |  |  |
| Общие сведения о порядке наладки металлорежущихстанков и оборудования. |  | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.08Уо 02.01Уо 02.02Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.2.01У 1.2.02У 1.2.03У 1.2.04 |
| Особенности наладки станков различного вида. |  | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.08Уо 02.01Уо 02.02Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.2.01У 1.2.02У 1.2.03У 1.2.04 |
| Особенности наладки станков с числовым программнымУправлением. |  | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.08Уо 02.01Уо 02.02Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.2.01У 1.2.02У 1.2.03У 1.2.04 |
| Назначение и объём наладочных работ. Типовые методы наладок. Общие сведения о порядке наладки станков Способы, методы и технологический процесс наладки, подналадки металлорежущих станков. Техническая документация для наладки различных металлообрабатывающих станков. Подготовка станка к настройкам Настройка режимов резания. Установка, выверка и закрепление режущего инструмента на токарных станках Подготовка металлорежущего станка к работе Особенности наладки станков разного типа. |  | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.01Уо 01.02Уо01.03 Уо 01.05Уо 01.08 |
| **Практическое занятие № 24:**Наладка, подналадка станка и погрешности обработки |  | *ОК 01**ОК 02*ОК 08*ОК 09**ПК1.2* | Н 1.2.01Уо 01.08Уо 02.01Уо 02.02Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.2.01У 1.2.02У 1.2.03У 1.2.04Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.2.01З 1.2.02З 1.2.03З 1.2.04З 1.2.05З 1.2.06 |
| **Практическое занятие № 25:**Наладка и подналадка станка при единичном и массовом типах производства. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 09**ПК1.2* | Н 1.2.01Уо 01.08Уо 02.01Уо 02.02Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.2.01У 1.2.02У 1.2.03У 1.2.04Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.2.01З 1.2.02З 1.2.03З 1.2.04З 1.2.05З 1.2.06 |
| **Практическое занятие № 26:**Настройка токарного станка. |  | *ОК 01**ОК 02*ОК 08*ОК 09**ПК1.2* | Н 1.2.01Уо 01.08Уо 02.01Уо 02.02Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.2.01У 1.2.02У 1.2.03У 1.2.04Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.2.01З 1.2.02З 1.2.03З 1.2.04З 1.2.05З 1.2.06 |
| **Тема 2.4**Ремонт металлорежущего оборудования | **Содержание** | **6** |  |  |
| Виды ремонта металлорежущего оборудования. |  | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.01Уо 01.02Уо01.03 Уо 01.05Уо 01.08 |
| Ремонтные чертежи. |  | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.01Уо 01.02Уо01.03 Уо 01.05Уо 01.08 |
| Работы выполняемые при капитальном, текущем и других ремонтах металлорежущих станков. |  | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.01Уо 01.02Уо01.03 Уо 01.05Уо 01.08 |
| Приемочные испытания после ремонта. |  | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.01Уо 01.02Уо01.03 Уо 01.05Уо 01.08 |
| **Тема 2.5**Проверка качества обработки деталей | **Содержание** | **16** |  |  |
| Методы и средства контроля качества обработанных поверхностей, погрешности обработки, основные виды дефектов (брака) и способы их предупреждения. |  | *ОК 01**ОК 02**ОК 05* | Уо 01.01Уо 01.02Уо01.03 Уо 01.05Уо 01.08Уо 05.01 |
| Виды погрешностей станков, производительность и надёжность металлообрабатывающих станков. Правила эксплуатации металлообрабатывающих станков. |  | *ОК 01**ОК 02* | Уо 01.01Уо 01.02Уо01.03 Уо 01.05Уо 01.08Уо 02.01Уо 02.02Уо 02.07Уо 02.08 |
| **Практическое занятие № 27:**Выполнение работ по настройке и наладке металлообрабатывающих станков токарной, фрезерной, расточных и шлифовальной группы. |  | *ОК 01**ОК 02*ОК 08*ОК 09**ПК1.2* | Н 1.2.01Уо 01.08Уо 02.01Уо 02.02Уо 02.08Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05У 1.2.01У 1.2.02У 1.2.03У 1.2.04Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05З 1.2.01З 1.2.02З 1.2.03З 1.2.04З 1.2.05З 1.2.06 |
| **Дифференцированный зачет** |  | **6** |  |  |
| **МДК 01.02 Охрана труда и экологическая безопасность** | **34** |  |  |
| **Раздел 1 Охрана труда**  |  |  |  |
| **Тема 1.1** Общие положения и предмет изучения | **Содержание** | **2** |  |  |
| История развития охраны труда**.** Рабочее место -основной объект обеспечения охраны труда на предприятии. |  | ОК 01 | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.08 |
| Условия труда на рабочем месте и мотивация развития направлений охраны труда. |  | ОК 01 | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.08 |
| **Тема 1.2** Правовое и организационное обеспечение охраны труда | **Содержание** | **4** |  |  |
| Основные направления государственной политики в области охраны здоровья. |  | ОК 01 | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.08 |
| Законодательство в области охраны труда. Подзаконная нормативная база в области обеспечения безопасности персонала. Корпоративное право. |  | ОК 01 | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.08 |
| **Практическое занятие № 1:**Порядок проведения вводного и первичного инструктажей на предприятии. Порядок оформления документации по охране труда. |  | ОК 01*ОК 09* | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.04Уо 01.05Уо 01.06Уо 01.07Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Практическое занятие № 2:**Порядок расследования несчастных случаев на производстве. |  | *ОК 01**ОК 09* | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.04Уо 01.05Уо 01.06Уо 01.07Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Тема 1.3** Организационное обеспечение охраны труда | **Содержание** | **4** |  |  |
| Обязанности государства: надзор, контроль и регулирование вопросов охраны труда. Обязанности роботодателя. |  | ОК 06ОК 07 | Уо 06.02З о 06.01 |
| Квалификационные требования к отдельным работникам предприятия в части обеспечения охраны труда. Распределение обязанностей администрации в области охраны труда при полном и неполном штате работников.  |  | ОК 06 | Уо 06.02З о 06.01 |
| Условия охраны труда в коллективном предприятия. Вопросы охраны труда в контракте между работником и работодателем.  |  | ОК 06 | Уо 06.02З о 06.01 |
| Ответственность за нарушение законодательства об охране труда. |  | ОК 06 | Уо 06.02З о 06.01 |
| **Тема 1.4** Основные направления технического обеспечения целей охраны труда в сфере профессиональной деятельности | **Содержание** | **6** |  |  |
| Общие особенности техники безопасности, организация и характеристика работ на рабочих местах. Средства и мероприятия защиты от опасностей оборудования технологических схем. |  | ОК 01 | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.08 |
| Гигиенические нормы и правила для обеспечения технологических и общезаводских систем. |  | ОК 01 | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.08 |
| **Практическое занятие № 3:**Содержание инструкций по технике безопасности при работе на металлорежущих станках. |  | *ОК 01**ОК 09* | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.04Уо 01.05Уо 01.06Уо 01.07Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Тема 1.5** Средства коллективной и индивидуальной защиты | **Содержание** | **4** |  |  |
| Классификация опасных и вредных факторов и травм. Средства коллективной и индивидуальной защиты. |  | *ОК 01* | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.08 |
| Эвакуация людей. |  | *ОК 01* | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.08 |
| **Практическое занятие № 4:**Оказание первой помощи при различных травмах |  | *ОК 01**ОК 09* | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.04Уо 01.05Уо 01.06Уо 01.07Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Практическое занятие № 5:** Использование средств индивидуальной и групповой защиты. Выбор СИЗ в зависимости от условий работы |  | *ОК01**ОК 09* | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.04Уо 01.05Уо 01.06Уо 01.07Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Тема 1.6** Пожароопасные свойства веществ | **Содержание** | **4** |  |  |
| Основные определения, характеризующие пожароопасность и взрывоопасность веществ.Классификация горючих веществ по температуре вспышки. Концентрационные пределы воспламенения (взрываемости).Причины образования горючей среды. |  | ОК 01 | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.08 |
| **Тема 1.7**Профилактика пожаров на предприятиях | **Содержание** | **2** |  |  |
| Классификация и характеристика материалов по пределу огнестойкости. Категории предприятий и производственных помещений по взрыво- и пожароопасности.Причины пожаров на промышленных предприятиях. Профилактические мероприятия по предупреждению пожаров. Мероприятия по ликвидации аварийных ситуаций.Характеристика огнегасительных веществ, область их применения. Стационарные установки пожаротушения. Система автоматической сигнализации. |  | ОК 01 | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.08 |
| **Практическое занятие № 6:**Определение категории помещений по пожаро-взрывоопасности. |  | *ОК 01**ОК 09* | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.04Уо 01.05Уо 01.06Уо 01.07Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Практическое занятие № 7:**Устройство и принцип действия первичных средств пожаротушения. |  | *ОК 01**ОК 09* | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.04Уо 01.05Уо 01.06Уо 01.07Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.05 |
| **Раздел 2 Экологическая безопасность** |  |  |  |
| **Тема 2.1** Экологические проблемы и угрозы современной цивилизации Земли | **Содержание** | **2** |  |  |
| Причинно-факторные связи экологических угроз. |  | ОК 07 | Уо 07.01Уо 07.02Уо 07.03Зо 07.01Зо 07.02Зо 07.03Зо 07.04Зо 07.05 |
| **Раздел 2.2** Экологическое просвящение, воспитание, нормирование, экспертиза и риски в экологической безопасности | **Содержание** | **4** |  |  |
| Экологическое нормирование, экспертиза и мониторинг окружающей среды. |  | ОК 07 | Уо 07.01Уо 07.02Уо 07.03Зо 07.01Зо 07.02Зо 07.03Зо 07.04Зо 07.05 |
| **Дифференцированный зачет** |  | **2** |  |  |
| **МДК 01.03. Цифровое производство**  | **26** |  |  |
| Тема 1Понятие цифрового общества | **Содержание учебного материала** | 2 | *ОК 1**ОК 3* | Уо 03.02Уо 03.03Зо 01.01Зо 01.02Зо 03.02 ЛР 4 ЛР 6 |
| VUCA-мир и цифровая экономика. Указ президента №203 от 09.05.2017 «О стратегии развития информационного общества в РФ на 2017-2030 годы». Понятие цифровых технологий. Государственная политика развития цифровой экономики. Тренды и направления цифровизации. Цифровые решения. Успешные практики. Taobao Villages |
| Тема 2Развитие цифрового общества | **Содержание учебного материала** | 2 | *ОК 1**ОК 2**ОК 3**ПК 2.1**ПК 2.2.**ПК 2.3**ПК 4.1* | Уо 01.07Уо 02.08Уо 03.02Уо 03.03Зо 01.01 Зо 03.02Зо 03.03Зо 07.02 ЛР 4 ЛР 6 |
| Промышленные революции. Основные понятия и концепция Индустрии 4.0. Цели Индустрии 4.0. Ключевые технологии Индустрии 4.0. Барьеры для применения Индустрии 4.0. |
| Тема 3Машиностроительное предприятие в цифровом пространстве | **Содержание учебного материала** |  |  | *ОК 1**ОК 3**ПК 1.3* | Уо 03.02Зо 01.01Зо 03.02З 1.2.03З 1.3.02 ЛР 4 ЛР 6 |
| Классическая организационная структура машиностроительного предприятия. Возможности применения цифровых технологий на разных этапах производства. Системы и технологии управления машиностроительным производством |  |
| **Практическая работа** |  |
| Составление ментальной карты: цифровые технологии на службе производства | 2 |
| Тема 4Сквозные технологии на современном предприятии | **Содержание учебного материала** |  | ЛР 4 ЛР 6 | *ОК 1**ОК 2**ОК 3**ПК 1.3**ПК 4.1* | Уо 01.07Уо 02.08Уо 03.02Зо 03.02З 1.2.03З 1.3.02 |
| Сквозные технологии. Их применение на машиностроительном предприятии. Новые функции работника предприятия |  |
| **Практическая работа** |  |
| Разработка проектной модели применения сквозных технологий на современной предприятии | 2 |
| Тема 5Применение промышленных роботов машиностроении | **Содержание учебного материала** |  | ЛР 4 ЛР 6 | *ОК 1**ОК 2**ОК 3**ПК 2.1**ПК 2.2.**ПК 2.3**ПК 4.1* | Уо 01.07Уо 02.08Уо 03.03У 1.3.01 Зо 01.01 Зо 03.02Зо 07.04З 1.2.03З 1.3.04 |
| Применение промышленных роботов в машиностроении: применение и ограничения. Манипуляторы: возможности и применение в машиностроении (сварка, обработка материалов, обслуживание станков с ЧПУ, покраска). Другие виды роботов. Boston Dynamics | 2 |
| Тема 6 Технологии виртуальной реальности в машиностроении | **Содержание учебного материала** | 2 | ЛР 4 ЛР 6 | *ОК 1**ОК 2**ОК 3**ПК 2.1**ПК 2.2.**ПК 2.3**ПК 4.1* | Уо 01.07Уо 02.08Уо 03.02Зо 03.02З 1.2.03З 1.3.02 |
| Беспроводная связь. VR и AR. Робототехника и сенсорика. Облака. Новые производственные технологии (digital, twin, smart manufacturing). Применение VR-технологий на всех этапах жизненного цикла изделия |
| Тема 7Цифровые двойники в машиностроении | **Содержание учебного материала** | 2 | ЛР 4 ЛР 6 | *ОК 1**ОК 2**ОК 3**ОК 7**ПК 3.3**ПК 4.1* | Уо 01.07Уо 02.08Уо 03.02Уо 07.02У 1.3.01 Зо 01.01 Зо 03.02Зо 07.03Зо 07.04З 1.3.02  |
| Цифровая трансформация. Разработка и внедрение цифровых двойников в машиностроении. 3D-модели. Удаленные офисы |
| Тема 8 Сквозные технологии в современном мире | **Содержание учебного материала** | 2 | ЛР 4 ЛР 6 | *ОК 1**ОК 2**ОК 3**ПК 2.1**ПК 2.2.**ПК 2.3**ПК 4.1* | Уо 01.07Уо 02.08Уо 03.02Зо 03.02З 1.2.03З 1.3.02 |
| Нейротехнологии и искусственный интеллект. Распределенные реестры. Квантовые технологии. Технологии “больших данных”. Облачные технологии: суть технологии, категории облаков. Интернет вещей: суть технологии и решаемые проблемы |
|  |
| Тема 9Автоматизированные системы управления производством | **Содержание учебного материала** | 2 | ЛР 4 ЛР 6 | *ОК 1**ОК 3**ОК 7**ОК 9**ПК 2.1**ПК 2.2**ПК 2.3* | Уо 01.07Уо 03.02У 1.3.01 Зо 01.01 Зо 01.02 Зо 03.02Зо 03.03Зо 07.02З 1.2.03З 1.3.04 |
| Понятие АСУП. Подсистемы обеспечения информационного сопровождения отдельных процессов. Функции АСУП. Структура АСУПСистема автоматизированного производства (САПР): понятие, принципы применения, история развития. Компоненты САПР: сущность и примеры работы в CAD, CAM, CAE, PDM, ERP, MES. |
| Тема 10Применение элементов САПР в производстве | **Содержание учебного материала** |  | ЛР 4 ЛР 6 | *ОК 1**ОК 3**ОК 7**ОК 9**ПК 2.1**ПК 2.2**ПК 2.3* | Уо 01.07Уо 03.02У 1.3.01 Зо 01.01 Зо 01.02 Зо 03.02Зо 03.03Зо 07.02З 1.2.03З 1.3.04 |
| Компоненты САПР: возможности систем и их применения в различных отраслях |  |
| **Практическая работа** |  |
| Анализ возможностей применения продуктов САПР (Компас, NX, SolidWorks, Catia, AutoDesk, AutoCAD, TeamCenter) на основе поиска информации на специализированных сайтах | 2 |
| Тема 11Аддитивные технологии | **Содержание учебного материала** | 2 | ЛР 4 ЛР 6 | *ОК 1**ОК 2**ОК 3**ОК 7**ПК 1.3**ПК 4.3* | Уо 01.07Уо 02.08Уо 03.02Уо 07.02У 1.3.01 Зо 01.01 Зо 03.02Зо 07.03Зо 07.04З 1.3.02  |
| Устройство и принцип работы FDM принтера. SLM, SLS, SLA технологии, Применение продуктов аддитивного производства, в том числе архитектура малых форм. Слайсинг. |
| Тема 11Введение в информационную безопасность | **Содержание учебного материала** |  | ЛР 4 ЛР 6 | *ОК 1**ОК 2**ОК 3**ПК 1.3**ПК 4.1**ПК 4.3* | Уо 01.07Уо 02.08Уо 03.03У 1.3.01 Зо 01.01 Зо 03.02Зо 07.04З 1.2.03З 1.3.04 |
| Принципы информационной безопасности. Фишинг и информационная безопасность пользователя. Способы фишинга. Противодействие фишингу. Криптография. Способы работы с персональными данными. Цифровая подпись  |
| **Практическое занятие** |
| Анализ приемов фишинга. Выработка стратегий защиты информации в повседневной жизни | 2 |
| Тема 13 Цифровые компетенции и их влияние на развитие профессии | **Содержание учебного материала** |  | ЛР 4 ЛР 6 | *ОК 1**ОК 2**ОК 3**ПК 1.3**ПК 4.1**ПК 4.3* | Уо 01.07Уо 02.08Уо 03.03У 1.3.01 Зо 01.01 Зо 03.02Зо 07.04З 1.2.03З 1.3.04 |
| Этические проблемы при внедрении сквозных технологий. Этика работы с данными. Стадии цифровой зрелости государства.Трансформация профессий в цифровом обществе. Обзор профессий, ушедших с рынка труда, и тех, которым это грозит в обозримом будущем. Обзор перспективных профессий в области промышленности. и компетенций, необходимых для работы в этих профессиях. Портрет специалиста в области машиностроения |
| **Практическая работа** | **2** |
| Формулирование цифровых компетенций на основе данных на основе справочника «Атлас профессий 2030» (перспективных профессий). Составление ТОП профессий будущего для машиностроительного профиля |
| **Промежуточная аттестация** | **2** |  |  |  |
| **Всего:** | **26** |  |  |  |
| **Учебная практика** **Виды работ** 1. Организация рабочего места с применением принципов бережливого производства
2. Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса
3. Наладка и подналадка обслуживаемых металлорежущих станков (сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных, копировальных, шпоночных)
 | **72** |  |  |
| **Производственная практика** **Виды работ** 1. установка крупных деталей сложной конфигурации, требующих комбинированного крепления и точной выверки в различных плоскостях;
2. установка сложных деталей на угольниках, призмах, домкратах, прокладках, тисках различных конструкций, на круглых
3. поворотных столах, универсальных делительных головках с выверкой по индикатору;
4. наладка и подналадка универсальных металлорежущих станков;
5. нарезание всевозможных резьб и спиралей на универсальных и оптических делительных головках с выполнением всех необходимых расчётов;
6. обработка заготовок, деталей на универсальных сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках при бесцентровом шлифовании, токарной обработке, обдирке, сверлении отверстий под смазку;
7. развёртывание поверхностей, сверление, фрезерование;
8. фрезерование сложных крупногабаритных деталей и узлов;
9. проверка качества обработки деталей;
10. строповка и увязка грузов для подъёма, перемещения, установки и складирования;
11. применение средств механизации при организации работы в механическом цехе;
12. ***экзамен квалификационный***
 | **72** |  |  |
| **Всего** | **320** |  |  |

**3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**3.1. Для реализации программы профессионального модуля должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:**

Кабинет«Технология машиностроения»

Оборудование учебного кабинета:

* посадочные места для студентов;
* рабочее место преподавателя;
* доска;
* комплект методических разработок для выполнения практических занятий;

- проектор;

- наглядные пособия;

- учебно-методический комплекс дисциплины.

Лаборатории «Процессы формообразования и инструменты», оснащенные необходимым оборудованием.

 Оборудование учебного кабинета:

-12 рабочих мест оборудованных персональными компьютерами,

-станок токарный с ЧПУ,

-станок фрезерный с ЧПУ,

-САПР CAD/CAM

-симулятор станков с ЧПУ,

-комплект деталей, инструментов, приспособлений,

- комплект бланков технологической документации,

- учебно-методический комплекс по дисциплине,

- образцы готовых изделий,

- наглядные пособия, планшеты.

 Мастерские «Многофункциональный центр прикладных квалификаций»: «Участок металлорежущих станков», оснащенные необходимым оборудованием.

 Оборудование мастерской:

механический участок:

- станки токарные,

- станки фрезерные,

- станки сверлильные,

- станки шлифовальные,

- станки заточные,

- алмазный круг.

 слесарный участок:

-верстак,

-тисы,

-инструмент слесарный.

 Техническое оснащение:

- режущий и измерительный инструмент, приспособления,

- чертежи,

- операционные карты,

- технологические процессы обработки деталей*.*

**3.2. Информационное обеспечение реализации программы**

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы для использования в образовательном процессе. При формировании библиотечного фонда образовательной организации выбирается не менее одного издания из перечисленных ниже печатных изданий и (или) электронных изданий в качестве основного, при этом список может быть дополнен новыми изданиями.

**3.2.1. Основные печатные издания**

1.Холодкова, А. Г. Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках : учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования / А. Г. Холодкова. – изд. 4-е, - Москва: Академия, 2020. – 256 с. – ISBN 978-5-4468-9416-1. – Текст : непосредственный.3 Мельников, В.М., Экологическая безопасность : учебник / В.М. Мельников, ; под ред. В.П. Мельникова. — М.: КноРус, 2021. — 278 с.

**3.2.2. Основные электронные издания**

1.Князева, М. Н. Охрана труда : учебное пособие / М. Н. Князева. — Саратов : Профобразование, 2021. — 247 c. — ISBN 978-5-4488-1248-4. — URL: https://profspo.ru/books/106845 (дата обращения: 24.08.2022). — Текст : электронный.

2. Охрана труда : учебное пособие / составители А. Б. Булгаков, В. Н. Аверьянов. — Саратов : Профобразование, 2021. — 197 c. — ISBN 978-5-4488-1137-1. — URL: https://profspo.ru/books/105148 (дата обращения: 24.08.2022). — Текст : электронный.

3. Белаш, В. Ю. Информационно-коммуникационные технологии : учебное пособие / В. Ю. Белаш, А. А. Салдаева. — Саратов, Москва : Профобразование, Ай Пи Ар Медиа, 2021. — 72 c. — ISBN 978-5-4488-1363-4, 978-5-4497-1401-5. — URL: https://profspo.ru/books/111182 (дата обращения: 24.08.2022). — Текст : электронный. 2. 4. Петлина, Е. М. Информационные технологии в профессиональной деятельности : учебное пособие / Е. М. Петлина, А. В. Горбачев. — Саратов : Профобразование, 2021. — 111 c. — ISBN 978-5-4488-1113-5. — URL: https://profspo.ru/books/104886 (дата обращения: 24.08.2022). — Текст : электронный.

**3.2.3. Дополнительные источники**

1 ГОСТ 25346-82. Единая система допусков и посадок. Общие положения, ряды допусков и основных отклонений. Режим доступа:  [http://files.stroyinf.ru/data2/1/4293773/4293773434.pdf](https://vk.com/away.php?to=http%3A%2F%2Ffiles.stroyinf.ru%2Fdata2%2F1%2F4293773%2F4293773434.pdf&cc_key=)
2 ГОСТ 2.308-2011. Единая система конструкторской документации. Указание допусков формы и расположения поверхности. Режим доступа:  [http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4293800/4293800222.htm](https://vk.com/away.php?to=http%3A%2F%2Ffiles.stroyinf.ru%2FData2%2F1%2F4293800%2F4293800222.htm&cc_key=)
3 ГОСТ 24643-81. Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски формы и расположения поверхности. Числовые значения. Режим доступа:   [http://files.stroyinf.ru/data2/1/4294829/4294829661.htm](https://vk.com/away.php?to=http%3A%2F%2Ffiles.stroyinf.ru%2Fdata2%2F1%2F4294829%2F4294829661.htm&cc_key=)
4 ГОСТ 26645-85. Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку. Режим доступа:   [http://files.stroyinf.ru/Data1/28/28904/](https://vk.com/away.php?to=http%3A%2F%2Ffiles.stroyinf.ru%2FData1%2F28%2F28904%2F&cc_key=)
5 ГОСТ 2590-88. Прокат стальной горячекатаный круглый. Сортамент. Режим доступа:   [http://files.stroyinf.ru/data1/3/3906/](https://vk.com/away.php?to=http%3A%2F%2Ffiles.stroyinf.ru%2Fdata1%2F3%2F3906%2F&cc_key=)

1. **КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ**

**ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля*[[5]](#footnote-5)* | Критерии оценки | Методы оценки |
| ОК 1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам | Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.04Уо 01.05Уо 01.06Уо 01.07Уо 01.08 | Оценка результатов выполнения практических работ |
| Зо 01.01Зо 01.02Зо 01.03Зо 01.04Зо 01.05Зо 01.06 | Оценка результатов выполнения практических работ Тестирование |
| ОК 2 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач gрофессиональной деятельности | Уо 02.01Уо 02.02Уо 02.03Уо 02.04Уо 02.05Уо 02.06Уо 02.07Уо 02.08 | Оценка результатов выполнения практических работ |
| ОК 3Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях | Уо 03.01Уо 03.02Уо 03.03Уо 03.04Уо 03.05Уо 03.06 | Оценка результатов выполнения практических работ |
| З о 03.01З о 03.02З о 03.03З о 03.04З о 03.05З о 03.06З о 03.07 | Оценка результатов выполнения практических работ Тестирование |
| ОК 4 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде | Уо 04.01Уо 04.02З о 04.01З о 04.02 | Оценка результатов выполнения практических работ |
| ОК 5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста | Уо 05.01 | Оценка результатов выполнения практических работ |
| З о 05.01З о 05.02 | Оценка результатов выполнения практических работ Тестирование |
| ОК 7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | Уо 07.01Уо 07.02Уо 07.03 | Оценка результатов выполнения практических работ |
| Зо 07.01Зо 07.02Зо 07.03Зо 07.04Зо 07.05 | Оценка результатов выполнения практических работ Тестирование |
| ОК 8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности | Уо 08.01Уо 08.02Уо 08.03 | Оценка результатов выполнения практических работ |
| Зо 08.01Зо 08.02Зо 08.03Зо 08.04 | Оценка результатов выполнения практических работ Тестирование |
| ОК 9 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках | Уо 09.01Уо 09.02Уо 09.03Уо 09.04Уо 09.05 | Оценка результатов выполнения практических работ |
| Зо 09.01Зо 09.02Зо 09.03Зо 09.04Зо 09.05 | Оценка результатов выполнения практических работ Тестирование |
| **ПК 1.1** Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных). | Н 1.1.01 | Экспертное наблюдение за ходом выполнения практических работ |
| У 1.1.01У 1.1.02У 1.1.03 | Оценка результатов выполнения практических работ |
| З 1.1.01З 1.1.02З 1.1.02 | Тестирование Фронтальный опрос  |
| **ПК 1.2** Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием.  | Н 1.2.01 | Экспертное наблюдение за ходом выполнения практических работ |
| У 1.2.01У 1.2.02У 1.2.03У 1.2.04 | Оценка результатов выполнения практических работ |
| З 1.2.01З 1.2.02З 1.2.03З 1.2.04З 1.2.05З 1.2.06 | Тестирование Фронтальный опрос  |
| ***ПК 1.3*** Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием. | Н 1.3.01 | Экспертное наблюдение за ходом выполнения практических работ |
| У 1.3.01У 1.3.02У 1.3.03 | Оценка результатов выполнения практических работ |
| З 1.3.01З 1.3.02З 1.3.03 | Тестирование Фронтальный опрос  |
| ***ПК 1.4*** Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документации. | Н 1.4.01 | Экспертное наблюдение за ходом выполнения практических работ |
| У 1.4.01У 1.4.02У 1.4.03У 1.4.04У 1.4.05У 1.4.06 | Оценка результатов выполнения практических работ |
| З 1.4.01З 1.4.02З 1.4.03З 1.4.04З 1.4.05З 1.4.06 | Тестирование Фронтальный опрос  |

Оценка сформированных навыков, в том числе в виде ОК и ПК для цифровой экономики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Фактор/ параметр** | **Характеристика** | **Шкала оценки уровня развития навыка** |
| **0****Недостаточный уровень\*** | **1****Начальный уровень\*\*** | **2****Базовый (требуемый) уровень\*\*\*** | **3****Высокий уровень\*\*\*\*** |
| Владение информационными технологиями/ Анализ цифровой информации и выработка решений | Ориентируется в различных источниках информации, осуществляет поиск необходимых данных, информации и цифрового контента, оценка качества данных, информации и цифрового контента. Демонстрирует знание авторского права и лицензий в цифровой среде. Использует цифровой контент для решения учебных и профессиональных задач. Эффективно работает с информацией в цифровой среде. Способен алгоритмизировать и оптимизировать свои действия. Самостоятельно использует современные и достоверные источники получения информации в цифровой среде для поиска оптимального решения. Формирует умозаключения на основании целостного представления о ситуации, принимая во внимание комплекс значимых факторов, в том числе неочевидных. Находит и использует возможности цифровой среды для оценивания ситуации, рисков, продумывает способы их минимизации. | Компетенция не проявляется в самостоятельной деятельности | Компетенция проявляется частично в самостоятельной деятельности | Компетенция в основном проявляется в самостоятельной деятельности | Компетенция проявляется полностью в самостоятельной деятельности |
| Планирование и организация деятельности в цифровой среде/ Ориентация на результат | Эффективно планирует свою деятельность с использованием цифровой среды: декомпозирует задачи на подзадачи, планирует этапы выполнения, расставляет приоритеты по принципу важно/срочно, самостоятельно рассчитывает и использует необходимые цифровые ресурсы. Сталкиваясь со сложностями и препятствиями, предлагает свои варианты решения и осуществляет их. Самостоятельно оценивает результат своей работы, видит достоинства и недостатки (предлагает способы их устранения в будущем), берет на себя ответственность за достигнутые показатели в цифровой среде. Находит возможности улучшить полученный результат в дальнейшем. |
| Информационная безопасность | Понимает технические возможности современных цифровых устройств и интернет-технологий. Решает простые технические проблемы. Знает основы информационной безопасности на уровне пользователя и способен защищать цифровые устройства и персональные данные, в том числе в сети интернет. |
| Построение отношений в цифровой среде/ межличностная и деловая коммуникации в информационном пространстве | Проявляет умение взаимодействовать в цифровой среде с учетом норм цифровой культуры и правового регулирования цифрового пространства. Осуществляет взаимодействие посредством цифровых технологий. Придерживается установленных технических правил, способен поддерживать коммуникации с использованием цифровой среды. Логично выстраивает последовательность изложения своей позиции, обосновывает свою позицию с использованием инструментов межличностной и деловой коммуникации в информационном пространстве. |

\* Выпускник не проявляет компетенцию либо демонстрирует деструктивное поведение в рамках компетенции. Уровень развития компетенции не позволяет выпускнику достигать результатов даже в хорошо знакомых рабочих ситуациях.

\*\* Выпускник демонстрирует в равной степени как позитивные, так и негативные индикаторы компетенции. Уровень развития компетенции позволяет выпускнику достигать результатов в простых, хорошо знакомых рабочих ситуациях. При усложнении задачи, столкновении с нестандартной ситуацией выпускник значительно снижает свою эффективность.

\*\*\* Выпускник демонстрирует большинство позитивных индикаторов компетенции. Уровень развития компетенции позволяет выпускнику достигать результатов во всех базовых рабочих ситуациях.

\*\*\*\* Выпускник демонстрирует позитивные индикаторы компетенции. Уровень развития компетенции позволяет выпускнику достигать высоких результатов во всех рабочих ситуациях, в том числе в сложных, нестандартных ситуациях.

Приложение 2.1.

к ОПОП-П по профессии

15.01.32 Оператор станков с

программным управление

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММа ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.02. РАЗРАБОТКА УПРАВЛЯЮЩИХ ПРОГРАММ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНЕМ**

2022 год

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |  |
| --- | --- |
| 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРИМЕРНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО  | 43 |
| 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 49 |
| 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 53 |
| 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 56 |

# 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРИМЕРНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**ПМ.02**. **Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением**

**1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля**

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением и соответствующие ему общие и профессиональные компетенции:

* + 1. **Перечень общих компетенций**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Код компетенции | Формулировка компетенции | Код  | **Знания, умения** |
| ОК 01 | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам | Уо 01.01 | **Умения:** распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте |
| Уо 01.02 | анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части |
| Уо 01.03 | определять этапы решения задачи |
| Уо 01.04 | выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы |
| Уо 01.05 | составлять план действия |
| Уо 01.06 | определять необходимые ресурсы |
| Уо 01.07 | владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах |
| Уо 01.08 | реализовывать составленный план |
| Зо 01.01 | **Знания:** актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить |
| Зо 01.02 | основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте |
| Зо 01.03 | алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях |
| Зо 01.04 | методы работы в профессиональной и смежных сферах |
| Зо 01.05 | структуру плана для решения задач |
| Зо 01.06 | порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности |
| ОК 02 | Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности | Уо 02.01 | **Умения:** определять задачи для поиска информации;  |
| Уо 02.02 | определять необходимые источники информации; |
| Уо 02.03 | планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию;  |
| Уо 02.04 | выделять наиболее значимое в перечне информации;  |
| Уо 02.05 | оценивать практическую значимость результатов поиска; |
| Уо 02.06 | оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; |
| Уо 02.07 | использовать современное программное обеспечение; |
| Уо 02.08 | использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач |
| Зо 02.01 | номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; |
| Зо 02.02 | приемы структурирования информации; |
| Зо 02.03 | формат оформления результатов поиска информации |
| ОК 04 | Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде | Уо 04.01 | **Умения:** организовывать работу коллектива и команды |
| Уо 04.02 | взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности |
| З о 04.01 | **Знания:** психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности |
| З о 04.02 | основы проектной деятельности |
| ОК 07 | Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | Уо 07.01 | **Умения:** соблюдать нормы экологической безопасности;  |
| Уо 07.02 | определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по *профессии (специальности),* осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства; |
| Уо 07.03 | организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона |
| Зо 07.01 | **Знания:** правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;  |
| Зо 07.02 | основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; |
| Зо 07.03 | пути обеспечения ресурсосбережения; |
| Зо 07.04 | принципы бережливого производства; |
| Зо 07.05 | основные направления изменения климатических условий региона |

## 1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| Код | Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций |
|  ВД 2 |  Разработка управляющих программ для станков с числовымпрограммным управлением |
| ПК 2.1 | Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования |
| ПК 2.2 | Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM. |
| ПК 2.3 | Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком. |

В результате освоения профессионального модуля студент должен:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Владеть навыками | Н 2.1.01 | разработка управляющих программ с применением систем автоматического программирования для простых деталей типа тел вращения |
| Н 2.1.02 | разработка управляющих программ с применением систем автоматического программирования для простых деталей не типа тел вращения |
| Н 2.2.01 | разработки управляющих программ с применением систем CAD/CAM |
| Н 2.3.01 | выполнения диалогового программирования с пульта управления станком |
| Уметь | У 2.1.01 | читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| У 2.1.02 | разрабатывать маршрут технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений |
| У 2.1.03 | разрабатывать технические условия на исходную заготовку |
| У 2.1.04 | устанавливать оптимальный режим резания |
| У 2.1.05 | анализировать системы ЧПУ станка и подбирать язык программирования |
| У 2.2.01 | осуществлять написание управляющей программы в CAD/САМ 3 оси |
| У 2.2.02 | осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 5 оси |
| У 2.3.01 | осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с ЧПУ |
| У 2.3.02 | проверять управляющие программы средствами вычислительной техники |
| У 2.3.03 | кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель |
| У 2.3.04 | разрабатывать карту наладки станка и инструмента |
| У 2.3.05 | составлять расчетно-технологическую карту с эскизом траектории инструментов |
| У 2.3.06 | вводить управляющие программы в универсальные ЧПУ станка и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталей |
| У 2.3.07 | применять методы и приемы отладки программного кода |
| Знать | З 2.1.01 | устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением |
| З 2.1.02 | правила подналадки и наладки металлорежущих станков с программным управлением |
| З 2.1.03 | устройство, назначение и правила применения приспособлений и оснастки |
| З 2.1.04 | устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом |
| З 2.1.05 | правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка |
| З 2.1.06 | методы разработки технологического процесса изготовления деталей на станках с ЧПУ |
| З 2.1.07 | алгоритмы программирования станков с ЧПУ с использованием G-кода |
| З 2.1.08 | приемы программирования одной или более систем ЧПУ |
| З 2.2.01 | приемы работы в CAD/САМ системах |
| З 2.2.02 | Алгоритмы проектирования траекторий движения инструмента |
| З 2.3.01 | **Знания:** порядок заполнения и чтения операционной карты работы станка с ЧПУ |
| З 2.3.02 | Алгоритм проверки управляющей программы средствами вычислительной техники |
| З 2.3.03 | Приемы кодирования информации и подготовки данных для ввода в станок |
| З 2.3.04 | Правила разработки расчетно-технологической карты  |
| З 2.3.05 | Понятие траектории инструмента и приемы фиксирования траектории  |
| З 2.3.06 | способы использования (корректировки) существующих программ для выполнения задания по изготовлению детали |
| З 2.3.07 | методы и приемы отладки программного кода |
| З 2.3.08 | Алгоритмы ввода управляющей программы в универсальные ЧПУ станка и параметры контроля циклов их выполнения при изготовлении деталей |

**1.2. Количество часов, отводимое на освоение программы профессионального модуля**

Всего часов **320 час**

в том числе в форме практической подготовки **260 час**

Из них на освоение МДК **140 час**

в том числе самостоятельная работа **0**

практики, в том числе учебная **180 час**

Промежуточная аттестация**12 час**

#

# 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

 **2.1. Структура профессионального модуля ПМ. 02. Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Код****профессиональных компетенций** | **Наименования разделов профессионального модуля** | **Всего часов** | **В том числе, в форме практической подготовки** | **Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)** | **Практика**  |
| **Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося** | **Самостоятельная работа обучающегося** | **Учебная,**часов | **Производственная****(по профилю специальности)**,часов |
| **Всего,**часов | **в т.ч. практические занятия,**часов | **Всего,**часов |
| **1** | **2** | **3** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** |
| **ПК 2.1****ПК 2.2. ПК 2.3.****ОК.01 ОК.02 ОК. 04 ОК.07** | МДК.02.01 Разработка управляющих программ для станков с ЧПУ | **74** | 40 | 74 | 40 |  |  |  |
| МДК.02.02 Программирование станков с ЧПУ | **66** | 40 | 66 | 40 |  |  |  |
| УП.01.01 Учебная практика | **108** | 108 | 108 |  |  | 108 |  |
| ПП.01.01 Производственная практика | **72** | 72 | 72 |  |  |  | 72 |
| В том числе, ПМ.01 ЭК Квалификационный экзамен |  | 12 |  |  |  |  |  |
| **Всего:** | **320** | 260 | 320 | 80 | 0 | 108 | 72 |

# 3.2. Тематический план и содержание профессионального модуля

# ПМ 02. Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **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)** *(если предусмотрены)* | **Объем, акад. ч / в том числе в форме практической подготовки, акад ч** | **Код ПК, ОК** | **Код Н/У/З** |
| **МДК.02.01** | **Разработка управляющих программ для станков с ЧПУ** | **74** |  |  |
| **Введение**  | **Содержание** | **2** | ПК1.3 – ПК1.3, ОК1-ОК9 |  |
| 1. Основные направления автоматизации производственных процессов. 2. Этапы и тенденции развития станков с ЧПУ. |
| **Тема 1.1** Станки с программным управлением, их обслуживание. | **Содержание** | **18** | ПК1.3 – ПК1.3, ОК1-ОК9 |  |
| 1. Узлы приводы и элементы станков с ЧПУ.2. Конструктивные особенности станков с программным управлением. 3. Основные блоки и узлы станков с ЧПУ. 4. Система координат и направления движений исполнительных органов станков с ЧПУ. |  |  |
| **Практические занятия** |  |  |
| 1. Изучение типов систем программного управления станками.2. Изучение техники безопасности при работе на станках с ЧПУ. 3. Определение параметров системы управления их назначения и правила ввода. |  |
| **Тема 1.2** Устройство и условия применения режущего инструмента и приспособлений. | **Содержание** | **20** | ПК1.3 – ПК1.3, ОК1-ОК9 |  |
| 1. Виды режущих инструментов для станков с программным управлением. 2. Виды станочных приспособлений для станков с программным управлением.3. Устройство и условия применения оснастки станков с программным управлением. |  |  |
| **Практические занятия** |  |  |
| 1. Установка приспособления с выверкой исходных точек согласно технологическому процессу.2. Выбор режущего инструмента для токарной обработки детали по чертежу.3. Выбор режущего инструмента для обработки отверстий в детали по чертежу.4. Выбор режущего инструмента для фрезерной обработки детали по чертежу. |  |
| **Тема 1.3** Технология обработки детали на станке с ЧПУ. | **Содержание** | **32** | ПК1.3 – ПК1.3, ОК1-ОК9 |  |
| 1. Типы систем программного управления станками.2. Способы задания программ.3. Методы и средства контроля обрабатываемых поверхностей. |  |  |
| **Практические занятия** |  |  |
| 1 Ввод программы, поиск и исправление ошибок.2. Программирование обработки простых деталей.3. Программирование обработки внутренних поверхностей деталей.4. Программирование нарезания резьб.5. Программирование обработки конических поверхностей. |  |
|  | ДИФФЕРЕЦИРОВАННЫЙ ЗАЧЕТ | **4** |  |  |
| **МДК 02.02** | **Программирование станков с ЧПУ** | **66** |  |  |
| **Введение** | Структура систем ЧПУ. | **2** | ПК1.3 – ПК1.3, ОК1-ОК9 |  |
| **Тема 2.1** Классификация устройств ЧПУ. | **Содержание** | **8** | ПК1.3 – ПК1.3, ОК1-ОК9 |  |
| 1. Системы классов NC и SNC. Системы классов CNC, DNC, HNC. Аппаратные системы ЧПУ.2. Модели УЧПУ современных станков с ЧПУ. Пульты управления станками с ЧПУ. |  |  |
| **Практические занятия** |  |  |
| Ознакомления с устройствами ввода и управления систем с ЧПУ. |  |
| **Тема 2.2** Системы автоматического управления. | **Содержание** | **8** | ПК1.3 – ПК1.3, ОК1-ОК9 |  |
| 1. Сравнительный анализ универсального автоматизированного оборудования и оборудования с ЧПУ. Конструктивные особенности. Алгоритм работы. Эффективность применения. Конструкция и компоненты систем программного управления.2. Геометрические основы работы на автоматизированном оборудовании. Типы систем координат автоматизированного оборудования. Системы координат и направления движения исполнительных органов оборудования с ЧПУ.3. Числовое программное управление автоматизированными системами. Движение и коррекция исполнительных органов и узлов автоматизированного оборудования. Функции устройств ЧПУ. Специализированные программные продукты для комплексной автоматизации подготовки производства. |  |  |
| **Практические занятия** |  |  |
| Составление алгоритма выполнения технологического процесса на автоматизированном оборудовании. |  |
| **Тема 2**.**3**Основные сведения о программном управлении. | **Содержание** | **4** | ПК1.3 – ПК1.3, ОК1-ОК9 |  |
| 1.Сущность автоматизированной подготовки управляющей программы (УП).2. Понятие «система автоматизированного программирования», уровни автоматизации подготовки УП.3.Виды программирования. Организация работы при ручном вводе программ.4.Аналитические и инструментальные языки программирования.  |  |  |
| **Тема 2.4**Подготовка управляющей программы. | **Содержание** | **10** | ПК1.3 – ПК1.3, ОК1-ОК9 |  |
| 1. Этапы подготовки управляющей программы2. Способы и технические средства подготовки управляющих программ.3. Процедуры составления управляющих программ4. Технологическая документация5. Система координат станка, детали, инструмента |  |  |
| **Практические занятия** |  |  |
| Структура написания управляющих программ по заданному чертежу. |  |
| **Тема 2.5**Расчет элементов контура детали и траектории инструмента. | **Содержание** | **12** | ПК1.3 – ПК1.3, ОК1-ОК9 |  |
| 1 Типы геометрических элементов детали. Понятие «Опорная точка».2 Понятие «эквидистанта к контуру». Методика построения эквидистанты. |  |  |
| **Практические занятия** |  |  |
| 1. Программирование расточных операций.2. Программирование фрезерных операций. |  |  |
| **Тема 2.6** Структурауправляющей программы. | **Содержание** | **10** | ПК1.3 – ПК1.3, ОК1-ОК9 |  |
| 1. Понятие «Управляющая программа». Содержание и структура управляющей программ2. Назначение и содержание формата кадра. |  |  |
| **Практические занятия** |  |  |
| Освоение правил назначения и кодирования основных функций управляющих программ станков с ЧПУ. |  |
| **Тема 2.7** Запись, контроль и редактирование управляющей программы. | **Содержание** | **8** | ПК1.3 – ПК1.3, ОК1-ОК9 |  |
| 1. Программирование в ISO кодах.2. Описание G и M кодов для программирования ЧПУ станков. |  |  |
| **Практические занятия** |  |  |
| 1. Расчет координат опорных точек контура детали. 2. Разработка управляющей программы (УП), обработки групп отверстий на фрезерно-сверлильном станке с ЧПУ. |  |
|  | Экзамен  | **6** |  |  |
|  | **ИТОГО ПО МДК** | **140** |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Виды работ** | **Объем, акад. ч / в том числе в форме практической подготовки, акад ч** | **Код ПК, ОК** | **Код Н/У/З** |
| **Учебная практика УП 02 (виды работ)** |  |  |  |
| Разработка управляющих программ в CAD/САМ системах для токарных станков (выполнение данного задания фиксируется в журнале учета занятий практики)Освоение приемов по вводу, проверке и редактированию параметров Разработка управляющих программ в CAD/САМ системах для токарных станков Разработка карты наладки станка и инструмента Выполнение комплексной работы по разработке управляющих программ в CAD/САМ системах | ***108*** | ОК1 – ОК 7 **ПК 2.1****ПК 2.2.****ПК 2.3** | Н 2.1.01, Н 2.1.02, У 2.1.05 У 2.2.01, У2.2. 02, У 2.3.01, У 2.3.02, У 2.3.03 |
| **Производственная практика ПП 02 (виды работ)** |  |  |  |
| Подготовка программ обработки деталей на сверлильно-фрезерных станках с ЧПУ. Подготовка программ обработки деталей на многоцелевых станках с ЧПУ. Подготовка программ автоматического формирования траектории инструментаРазработка управляющих программ в CAD/САМ системах для токарных станков (выполнение данного задания фиксируется в журнале учета занятий практики)Освоение приемов по вводу, проверке и редактированию параметров Разработка управляющих программ в CAD/САМ системах для токарных станков Разработка карты наладки станка и инструмента Выполнение комплексной работы по разработке управляющих программ в CAD/САМ системах | ***72*** | ОК1 – ОК 7 **ПК 2.1****ПК 2.2.****ПК 2.3** | Н 2.1.01Н 2.1.02Н 2.2.01Н 2.3.01 |
| У 2.1.01У 2.1.02У 2.1.03У 2.1.04У 2.1.05У 2.2.01У 2.2.02У 2.3.01У 2.3.02У 2.3.03У 2.3.04У 2.3.05У 2.3.06У 2.3.07 |
|  | В том числе Экзамен (квалификационный) | 12 |  |  |

# 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**3.1. Для реализации программы профессионального модуля должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:**

**Кабинет программного управления станками с ЧПУ**

1. Компьютеры – 16 шт.
2. Проектор мультимедийный -1шт.
3. Компьютер педагога с системным блоком -1шт.
4. Экран настенный 1шт.
5. Стол ученический – 15 шт.
6. Стулья ученические -15 шт.
7. Стол офисный – 1 шт.
8. Доска классная – 1 шт.
9. Шкаф книжный – 2 шт.
10. Токарный станок с ЧПУ демонстрационный
11. Фрезерный станок с ЧПУ демонстрационный
12. Лицензионное программное обеспечение
	1. Windows 10 Pro
	2. Avast Business Security
	3. Google Chrome
	4. Microsoft Office Профессиональный 2016
	5. AutoCAD 2017
	6. SinuTrain basic functionality
	7. ADEM CAD/CAM/CAPP

**Мастерские. Участок станков с программным управлением**

1. Компьютеры – 8 шт.
2. Демонстрационная ЖК-панель -1шт.
3. Компьютер педагога - 1шт.
4. Стулья ученические -15 шт.
5. Стол учителя - 1 шт.
6. Стул учителя - 1 шт.
7. Доска классная – 1 шт.
8. Шкаф металлический – 4 шт.
9. Токарный станок с ЧПУ Simple Turn 5075 (Sinumerik 802c)
10. Токарный станок с ЧПУ Simple Turn 5075 (Fanuc 0i)
11. Фрезерно-сверлильный станок с ЧПУ FEHLMANN PICOMAX 80 (Heidenhain 402)
12. Прибор предварительной настройки инструмента (прессетор) Microset UNO 20/40
13. Лицензионное программное обеспечение
	1. Windows 10 Pro
	2. SinuTrain basic functionality

Оснащенные базы практики в соответствии с п 6.1.2.5 образовательной программы по *профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением*

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную
и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и (или) в организациях машиностроительного профиля и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов профессионального мастерства и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации по компетенции «Оператор станков с ЧПУ» (или их аналогов).

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области металлообработки. Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренными программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы для использования в образовательном процессе. При формировании библиотечного фонда образовательной организации выбирается не менее одного издания из перечисленных ниже печатных изданий и (или) электронных изданий в качестве основного, при этом список может быть дополнен новыми изданиями.

**3.2.1. Основные печатные издания**

1.Мирошин, Д. Г. Технология работы на станках с ЧПУ: учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования / Д. Г. Мирошин. – Москва: Юрайт, 2021. – 194 с. – ISBN 978-5-534-13637-1. – Текст : непосредственный.

3.2.2. **Основные электронные издания**

1.Горяинов, Д. С. Разработка технологии изготовления и программирование обработки на станках с ЧПУ и ОЦ : учебное пособие / Д. С. Горяинов, Ю. И. Кургузов, Н. В. Носов. — Саратов: Профобразование, 2022. — 105 c. — ISBN 978-5-4488-1404-4. — URL: https://profspo.ru/books/116290 (дата обращения: 23.08.2022). — Текст : электронный.

2.Поляков, А. Н. Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением. Система NX. В 2 частях. Часть 2 : учебное пособие / А. Н. Поляков, И. П. Никитина, И. О. Гончаров. — Саратов : Профобразование, 2020. — 118 c. — ISBN 978-5-4488-0584-4. — URL: https://profspo.ru/books/92158 (дата обращения: 24.08.2022). — Текст : электронный.

**Дополнительные источники:**

1. Станки с числовым программным управлением справочник Можин Н.А., Гришин К.В. 2013

**Интернет-ресурсы**

1. <http://www.fsapr2000.ru> Крупнейший русскоязычный форум, посвященный тематике CAD/CAM/CAE/PDM-систем, обсуждению производственных вопросов и конструкторско-технологической подготовки производства

2. <http://www/i-mash.ru> Специализированный информационно- аналитический интернет-ресурс, посвященный машиностроению.

**4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля*[[6]](#footnote-6)*** | **Критерии оценки** | **Методы оценки** |
| ПК 2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования | Знания устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением, правила подналадки и наладки;устройство, назначение и правила применения приспособлений и оснастки;устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментомправила определения режимов резания по справочникам и паспорту станкаметоды разработки технологического процесса изготовления деталей на станках с ЧПУтеорию программирования станков с ЧПУ с использованием G-кода;приемы программирования одной или более систем ЧПУ; | ТестированиеСобеседованиеЭкзамен |
| Умения читать и применять техническую документацию при выполнении работ;разрабатывать маршрут технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений, с разработкой технических условий на исходную заготовку;устанавливать оптимальный режим резания;анализировать системы ЧПУ станка и подбирать язык программирования; | Практические занятияОтчет по практике |
| Действия Разработка управляющих программ с применением систем автоматического программирования | Практическая работаВиды работ на практике |
| ПК 2.2. Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM | Знания: приемы работы в CAD/САМ системах | ТестированиеСобеседованиеЭкзамен |
| Умения осуществлять написание управляющей программы в CAD/САМ 3 оси;осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 5 оси; | Практические занятия |
| Действия Разработка управляющих программ с применением систем CAD/CAM | Практическая работаВиды работ на практике |
| ПК 2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком | Знания порядок заполнения и чтения операционной карты работы станка с ЧПУ;способы использования (корректировки) существующих программ для выполнения задания по изготовлению детали; | ТестированиеСобеседованиеЭкзамен |
| Умения осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с ЧПУ;проверять управляющие программы средствами вычислительной техники;кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель;разрабатывать карту наладки станка и инструмента;составлять расчетно-технологическую карту с эскизом траектории инструментов;вводить управляющие программы в универсальные ЧПУ станка и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталейприменять методы и приемки отладки программного кода;применять современные компиляторы, отладчики и оптимизаторы программного кодаработать в режиме корректировки управляющей программы | Практические занятия |
| Действия Выполнение диалогового программирования с пульта управления станком | Практическая работаВиды работ на практике |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты** **(освоенные общие компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** | **Формы и методы контроля и оценки**  |
| ОК1.Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. | -аргументированность и полнотаобъяснения сущности и социальной значимости будущей профессии;-активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности;-наличие положительных отзывов по итогам педагогической практики;-участие в конференциях, конкурсах и т.п.  | -наблюдение и оценка на практических занятиях, в процессе учебной практики. |
| ОК2.Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определенных руководителем. | - демонстрация умения планировать деятельность, рассчитывать время и ресурсы в соответствии с поставленной задачей;-оценка эффективности и качества выполнения. | -Наблюдение при выполнении практических заданий, во время учебной практики, при решении ситуационных задач и оценка результатов этой работы. |
| ОК3.Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результат своей работы. | -демонстрация умения анализировать рабочую ситуацию, способности;-осуществлять текущий и итоговый контроль;-прогнозировать последствия решений | - Наблюдение при выполнении практических заданий, во время учебной практики, при решении ситуационных задач и оценка результатов этой работы. |
| ОК4.Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. | -демонстрация умения осуществлять поиск информации с использованием различных источников, включая электронные;-демонстрация умения анализировать информацию | Оценка результатов самостоятельной работы:при подготовке к выступлению, при написании письменной самостоятельной работы. |
| ОК5.Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. | -работа с использованием компьютерных технологий  | Наблюдение за результатами работы в урочное и внеурочное время. |
| ОК6.Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. | -демонстрация собственной деятельности в условиях коллективной и командной работы в соответствии с заданной ситуацией | Деловые игры-моделирование социальных и профессиональных ситуаций. |
| ОК7.Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). | -демонстрация понимания сущности и значения исполнения воинской обязанности | - Своевременность постановки на воинский учет;-проведение воинских сборов. |

Приложение 2.1.

к ОПОП-П по профессии

15.01.32 Оператор станков с

программным управление

**ПРОГРАММа ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.03** ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ НА МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ СТАНКАХ С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ ПО СТАДИЯМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ОХРАНЫ ТРУДА И ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

2022 год

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |  |
| --- | --- |
| 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРИМЕРНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО  | 61 |
| 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 66 |
| 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 78 |
| 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 80 |

1. **ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ**

**ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

ПМ.03. Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

**1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля**

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса и соответствующие ему общие и профессиональные компетенции

* + 1. **Перечень общих компетенций**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Код компетенции | Формулировка компетенции | Код  | **Знания, умения** |
| ОК 01 | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам | Уо 01.01 | **Умения:** распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте |
| Уо 01.02 | анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части |
| Уо 01.03 | определять этапы решения задачи |
| Уо 01.04 | выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы |
| Уо 01.05 | составлять план действия |
| Уо 01.06 | определять необходимые ресурсы |
| Уо 01.07 | владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах |
| Уо 01.08 | реализовывать составленный план |
| Зо 01.01 | **Знания:** актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить |
| Зо 01.02 | основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте |
| Зо 01.03 | алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях |
| Зо 01.04 | методы работы в профессиональной и смежных сферах |
| Зо 01.05 | структуру плана для решения задач |
| Зо 01.06 | порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности |
| ОК 02 | Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности | Уо 02.01 | **Умения:** определять задачи для поиска информации;  |
| Уо 02.02 | определять необходимые источники информации; |
| Уо 02.03 | планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию;  |
| Уо 02.04 | выделять наиболее значимое в перечне информации;  |
| Уо 02.05 | оценивать практическую значимость результатов поиска; |
| Уо 02.06 | оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; |
| Уо 02.07 | использовать современное программное обеспечение; |
| Уо 02.08 | использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач |
| Зо 02.01 | номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; |
| Зо 02.02 | приемы структурирования информации; |
| Зо 02.03 | формат оформления результатов поиска информации |
| ОК 04 | Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде | Уо 04.01 | **Умения:** организовывать работу коллектива и команды |
| Уо 04.02 | взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности |
| З о 04.01 | **Знания:** психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности |
| З о 04.02 | основы проектной деятельности |
| ОК 07 | Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | Уо 07.01 | **Умения:** соблюдать нормы экологической безопасности;  |
| Уо 07.02 | определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по *профессии (специальности),* осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства; |
| Уо 07.03 | организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона |
| Зо 07.01 | **Знания:** правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;  |
| Зо 07.02 | основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; |
| Зо 07.03 | пути обеспечения ресурсосбережения; |
| Зо 07.04 | принципы бережливого производства; |
| Зо 07.05 | основные направления изменения климатических условий региона |

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| Код | Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций |
| ВД 3 | Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности |
| ПК 3.1 | Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением |
| ПК 3.2 | Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием. |
| ПК 3.3 | Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации |
| ПК 3.4 | Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией |

В результате освоения профессионального модуля студент должен:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Владеть навыками | Н 3.1.01 | выполнение подготовительных работ и обслуживания рабочего места оператора станка с программным управлением |
| Н 3.2.01 | Подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием |
| Н 3.3.01 | перенос программы на станок, адаптация разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации |
| Н 3.4.01 | обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием технической документацией |
| Уметь  | У 3.1.01 |  осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности язык программирования |
| У 3.2.01 | выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий инструмент и контрольно-измерительный инструмент в зависимости от типа и вида станка и технологии обработки |
| У 3.3.01 |  определять возможности использования готовых управляющих программ на станках ЧПУ  |
| У 3.3.02 | переносить программы на станок |
| У 3.3.03 | адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации |
| У 3.4.01 | определять режим резания по справочнику и паспорту станка |
| У 3.4.02 | составлять технологический процесс обработки деталей, изделий |
| У 3.4.03 | выполнять технологические операции при изготовлении детали на металлорежущем станке с числовым программным управлением |
| Знать  | З 3.1.01 | особенности подготовки к работе станка с программным управлением |
| З 3.1.02 | Виды работ оператора станка с программным управлением по обеспечению требований охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| З 3.2.01 | устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением |
| З 3.2.02 | правила подналадки металлорежущих станков с программным управлением |
| З 3.2.03 | наименование, назначение, устройство и правила применения приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| З 3.3.01 | **Знания:** правила проведения анализа и выбора готовых управляющих программ |
| З 3.3.02 | Основные характеристики и технические возможности управляющих программ |
| З 3.3.03 | Алгоритм переноса управляющей программы на станок, оценка работоспособности |
| З 3.3.04 | основные направления автоматизации производственных процессов |
| З 3.3.05 | системы программного управления станками; |
| З 3.4.01 | правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка |
| З 3.4.02 | организация работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением |
| З 3.4.03 | приемы, обеспечивающие заданную точность изготовления деталей |
| З 3.4.04 | правила перемещения грузов и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств |

**1.2. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля**

Всего часов **331 час**

в том числе в форме практической подготовки **228 час**

Из них на освоение МДК **151 час**

в том числе самостоятельная работа **0**

практики, в том числе учебная **180 час**

Промежуточная аттестация**12 час**

# 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**2.1. Структура профессионального модуля** ПМ.03. Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Код****профессиональных компетенций** | **Наименования разделов профессионального модуля** | **Всего часов** | В т.ч. в форме практической подготовки | **Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)** | **Практика**  |
| **Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося** | **Самостоятельная работа обучающегося** | **Учебная,**часов | **Производственная****(по профилю специальности)**,часов |
| **Всего,**часов | **в т.ч. практические занятия,**часов | **Всего,**часов |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** |
| **ПК 3.1.****ПК 3.2****ПК 3.3****ПК 3.4.****ОК.01** **ОК. 02****ОК. 04****ОК.07** | МДК.03.01 Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности. | **74** | 24 | 74 | 40 |  |  |  |
| МДК.03.02 Изготовление простых деталей на станках с программным управлением с применением CAM/CAD-систем | **77** | 24 | 77 | 44 |  |  |  |
| **УП.01.01 Учебная практика** | **72** | 72 | 72 |  |  | 72 |  |
| **ПП.01.01 Производственная практика** | **108** | 108 | 108 |  |  |  | 108 |
| **В том числе, ПМ.01ЭК Квалификационный экзамен** |  |  |  |  |  |  |  |
| **Всего:** | **331** | **228** | 331 | 84 | **0** | 72 | 108 |

1. **Тематический план и содержание профессионального модуля**

ПМ.03. Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование разделов и тем ПК (МДК)** | **Содержание учебного материала:лабораторные работы, практические занятия, самостоятельная работа обучающихся** | **Объем, акад. ч / в том числе в форме практической подготовки, акад ч** | **Код ПК, ОК** | **Код Н/У/З** |
| **МДК.03.01** Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности | 74 |  |  |
| **Введение** | Основные понятия гибкой автоматизации производства | 2 |  |  |
| Тема 1.1. Охрана труда | **Содержание** | 2 | ПК 3.1.- ПК 2.4.ОК.01 - ОК.09 | Н 3.1.01, Н 3.2.01, Н 3.3.01, Н 3.4.01, У 3.1.01, У 3.2.01У 3.3.01, У 3.3.02У 3.3.03, У 3.4.01У 3.4.02, У 3.4.03З 3.1.01, З 3.1.02З 3.2.01, З 3.2.02З 3.2.03, З 3.3.01З 3.3.02, З 3.3.03З 3.3.04, З 3.3.05З 3.4.01, З 3.4.02З 3.4.03, З 3.4.04 |
| 1.Подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора станка с программным управлением.2.Требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности. |
| Тема 1.2.Производственная санитария. | **Содержание** | 2 |  |
| 1. Основные понятия о гигиене труда. Гигиенические нормативы.2. Производственная санитария, ее задачи. Санитарно-гигиенические нормы производственных помещений.3. Профилактика профессиональных заболеваний и производственного травматизма. Краткая санитарно-гигиеническая характеристика условий труда на предприятии. Оказание первой помощи пострадавшим и самопомощь при травмах. | ПК 3.1.- ПК 2.4.ОК.01 - ОК.09 |
| Тема 1.3.Устройства для за­мены деталей и ре­жущих инструмен­тов на станкахс ЧПУ. | **Содержание** | 4 | ПК 3.1.- ПК 2.4.ОК.01 - ОК.09 |
| 1. Устройства для замены деталей на станках с ЧПУ. Магазины режущих инструментов. Механизмы автоматической смены инструментов. |
| Практические занятия |  |  |  |
| 1. Отработка навыков работы с устройством для автоматических замены деталей.2. Отработка навыков работы с магазином для режущих инструментов.3. Отработка навыков работы с устройством для автоматической смены инструментов. |  |
| **Тема 1.4.**Устройства для транспортирования стружки. | **Содержание** | 2 | ПК 3.1.- ПК 2.4.ОК.01 - ОК.09 |  |
| Устройства для транспортирования стружки из рабочей зоны станков и обрабатывающих центров с ЧПУ |
| Практические занятия |  |
| Отработка навыков работы с устройствами для транспорти­рования стружки. |
| **Тема 1.5.** Станки с ЧПУ и обрабатывающие центра токарной группы. | **Содержание** |  | ПК 3.1.- ПК 2.4.ОК.01 - ОК.09 |  |
| Классификация и устройства станков с ЧПУ и обрабатывающих центров токарной группы. | 4 |
| Практические занятия |  |
| Составление таблицы с указанием основных механизмов и пульта управления для обрабатывающих токарных центров с ЧПУ. |
| **Тема 1.6.**Станки с ЧПУ и обрабатывающие центры сверлильно-фрезерно-расточной группы. | **Содержание** | 4 | ПК 3.1.- ПК 2.4.ОК.01 - ОК.09 |  |
| Классификация и устройство станков с ЧПУ и обрабатывающих центров сверлильно-фрезерно-расточной группы. |
| Практические занятия |  |
| Составление таблицы с указанием основных механизмов и пульта управления для станков с ЧПУ и обрабатывающих центров сверлильно-фрезерно-расточной группы. |
| Тема 1.7.Шлифовальные станки с ЧПУ | **Содержание** | 4 | ПК 3.1.- ПК 2.4.ОК.01 - ОК.09 |  |
| 1. Назначение и устройство станков с ЧПУ шлифовальной группы.2. Классификация станков по виду выполняемых работ. |
| Практические занятия |  |
| Составление таблицы с указанием основных механизмов и пульта управления для станков с ЧПУ шлифовальной группы. |
| **Тема 1.8.** Функциональные составляющие системы ЧПУ. | **Содержание** | 4 |  |  |
| Функционирование системы ЧПУ. Электроприводы и датчики станков с ЧПУ |
| Практические занятия |  |  |  |
| 1. Отработка навыков работы с электроприводами и датчиками станков с ЧПУ.2. Регулирование усилия зажима заготовки. |  |  |
| **Тема 1.9.**Гидроприводы, механические узлы и смазочная система станков с ЧПУ | **Содержание** | 4 |  |  |
| 1. Гидравлические приводы, механические узлы станков. Неисправности.2. Смазочная система. Физические свойства масел в гидравлических системах станков с ЧПУ. |  |  |
| Практические занятия |  |  |  |
| Отработка навыков работы с системами гидропривода и смазки станков. |  |  |
| **Тема 2.0.**Режущий инструмент | **Содержание** | 4 |  |  |
| Номенклатура режущего инструмента. Режущие материалы. Унифицированные узлы инструмента. Фрезы. Сверлильный и инструмент. Резьбонарезной инструмент применяемы на станках с ЧПУ. |  |  |
| Практические занятия |  |  |  |
| Выбор режущего инструмента и выполнение расчёта режимов резания исходя из чертежа представленной детали. |  |  |
| **Тема 2.1.**Вспомогательный инструмент. | **Содержание** | 2 |  |  |
| Хвостовики инструмента для многооперационных станков. Цилиндрические хвостовики для токарных станков. Специальные конструкции хвостовиков инструмента. |  |  |
| **Тема 2.2.**Системы инструментальной оснастки. | **Содержание** | 4 |  |  |
| Конструкции базисных агрегатов. Устройства для крепления режущего инструмента. |  |  |
| Практические занятия |  |  |  |
| 1. Установка инструмента в базисные блоки.2. Закрепление базисных блоков на станке. |  |  |
| **Тема 2.3.**Устройства для размерной настройки инструмента. | **Содержание** | 4 |  |  |
| Устройства для предварительной настройки инструмента вне станка. Устройства для автоматизированной настройки инс­трумента на станках. |  |  |
| Практические занятия |  |  |  |
| Настройка инструментов на размер на станке и вне станка. |  |  |
| **Тема 2.4.**Приспособления | **Содержание** | 2 |  |  |
| Приспособления к станкам токарной группы. Приспособления к станкам сверлильно-фрезерно-расточной группы. |  |  |
| Практические занятия |  |  |  |
| 1. Установка и выверка заготовок в приспособлениях для станков токарной группы.2. Установка и выверка заготовок в приспособлениях для станков сверлильно-фрезерно-расточной группы |  |  |
| **Тема 2.5.**Общие понятия о наладке и эксплуатации автоматизированного оборудования**.** | **Содержание** | 2 |  |  |
| Общие понятия о наладке и настройке Управление станками с ЧПУ Координатные системы станка, программы и инструментов Оценка новой управляющей программы Корректирование управляющей программы Техническая документация, поставляемая со станком |  |  |
| **Тема 2.6.** Настройка и поднастройка металлорежущего технологического оборудования. | **Содержание** |  |  |  |
| 1. Порядок подготовки металлорежущего технологического оборудования на обработку партии заготовок согласно производственного задания.2. Порядок настройки и поднастройки металлорежущего технологического оборудования на обработку партии заготовок согласно производственного задания. |  |  |
| Практические занятия |  |  |  |
| Разработка последовательности настройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа втулка.Разработка последовательности поднастройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал.Разработка последовательности поднастройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа втулка.Разработка последовательности поднастройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа планка.Разработка последовательности поднастройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа корпус**.** |  |  |
| **Тема 2.7**Проектирование технологических процессов при использовании оборудования с ЧПУ. | **Содержание** |  |  |  |
| 1. Общие сведения о проектировании технологических процессов при выполнении работ на металлорежущих станках с ЧПУ2. Построение траектории рабочих и вспомогательных перемещений режущего инструмента. | 6 |  |  |
| Практические занятия |  |  |  |
| 1. Составление карты наладки для токарного станка с ЧПУ.2. Составление карты наладки для фрезерного станка с ЧПУ. |  |  |  |
| **Тема 2.8.**Типовые технологические процессы. | **Содержание** | 8 |  |  |
| 1.Составление технологических процессов обработки деталей, изделий на металлорежущих станках с использованием оборудования с ЧПУ.2. Количество переходов при проектировании операций. |  |  |
| Практические занятия |  |  |  |
| Разработка типовых технологических процессов обработки деталей на различных станках с ЧПУ. |  |  |
|  | Промежуточная аттестация  | 6 |  |  |
| **МДК 03.02 Изготовление деталей на станках с программным управлением с применением** CAM/CAD-систем | **77** |  |  |
| Тема 1. Организация рабочего места оператора станков с ПУ с учетом требований охраны труда и бережливого производства | **Содержание** |  |  |  |
| 1. Рабочее место оператора. 2. Требования к размещению инструментов и приспособлений. 3. Виды профилактических работ; опасные и вредные производственные факторы при техническом обслуживании станков с ЧПУ | 6 | Уо 01.01Уо 02.07Уо 02.08Уо 03.02Уо 07.02Зо 01.03Зо 01.04Зо 02.01З о 03.01З о 03.02Зо 07.03Зо 07.04 | У 3.1.01З 3.1.01З 3.1.02 |
| Практические занятия |  |
| ПЗ 1. Выполнение регламентных работ по техническому обслуживанию станков с ЧПУ |  |
| Тема 2. Пульт управления станков с программным управлением | **Содержание** |  |  |  |
| 1. Описание клавиатуры пульта управления. 2. Описание экранного меню пульта управления.  | 10 |
| Практические занятия |  |
| ПЗ 1. Отработка умений управления станками с ЧПУ с помощью пульта |  |
| Тема 3. Установка инструмента. Размерная настройка инструмента | **Содержание** |  | Уо 01.01Уо 02.07Уо 02.08Уо 03.02Уо 07.02Зо 01.03Зо 01.04Зо 02.01З о 03.01З о 03.02Зо 07.03Зо 07.04 | У 3.1.01 У 3.2.01У 4.1. 02З 3.1.02З 3.2.01З 3.2.02З 3.2.03З 4.2.01З 4.2.02 |
| 1. Установка инструмента. 2. Конструкции базисных агрегатов.3. Устройства для крепления режущего инструмента.4. Системы координат станков и базовые точки. 5. Размерная привязка инструмента.  | 10 |
| Практические занятия |  |  |
| ПЗ 1. Выполнение расчёта координат опорных точек контура детали, ПЗ 2. Установка инструмента в базисные блоки. ПЗ 3. Закрепление базисных блоков на станке |  |  |
| Тема 4. Наладка и подналадка автоматизированного оборудования | **Содержание** |  | Уо 01.01Уо 02.07Уо 02.08Уо 03.02Уо 07.02Зо 01.03Зо 01.04Зо 02.01З о 03.01З о 03.02Зо 07.03Зо 07.04 | У 3.2.01У 3.3.02З 3.2.01З 3.2.02З 3.3.03З 3.4.03 |
| 1. Общие понятия о наладке и настройке. 2. Порядок настройки и поднастройки металлорежущего технологического оборудования на обработку партии заготовок согласно производственного задания. 3. Управление станками с ЧПУ. 4. Координатные системы станка, программы и инструментов. 5. Оценка новой управляющей программы. 6. Корректирование управляющей программы. 7. Техническая документация, поставляемая со станком.  | 10 |
| Практические занятия |  |
| ПЗ 1. Разработка последовательности настройки станков с ЧПУ на обработку детали. ПЗ 2. Составление карты наладки длястанка с ЧПУ. |  |
| Тема 5. Измерение детали. Проверка качества работ | **Содержание** |  | Уо 01.01Уо 02.07Уо 02.08Уо 03.02Уо 07.02Зо 01.03Зо 01.04Зо 02.01З о 03.01З о 03.02Зо 07.03Зо 07.04 | У 3.4.03 З 3.4.02З 3.4.03 |
| 1. Технология оценки качества изготовленной детали. 2. Промежуточное измерение. 3. Коррекция настройки по результатам измерения.  | 10 |
| Практические занятия |  |
| ПЗ 1. Измерение детали. ПЗ 2. Оформление результатов измерений, оценка соответствия качества детали заданным параметрам |  |
| Тема 6. Технология изготовления деталей типа тел вращения на станках с ПУ | **Содержание** |  | Уо 01.01Уо 02.07Уо 02.08Уо 03.02Уо 07.02Зо 01.03Зо 01.04Зо 02.01З о 03.01З о 03.02Зо 07.03Зо 07.04 | У 3.4.01У 3.4.02У 3.4.03З 3.4.01З 3.4.02З 3.4.03З 4.2.02З 3.2.01З 3.2.02З 3.2.03 |
| 1. Составление технологических процессов обработки деталей типа тел вращения на металлорежущих станках с использованием оборудования с ЧПУ. 2. Количество переходов при проектировании операций.  | 12 |
| Практические занятия |  |
| ПЗ 1. Разработка типовых технологических процессов обработки деталей на различных станках с ЧПУ |  |
| Тема 7. Технология изготовления деталей не типа тел вращения на станках с ПУ  | **Содержание** |  | Уо 01.01Уо 02.07Уо 02.08Уо 03.02Уо 07.02Зо 01.03Зо 01.04Зо 02.01З о 03.01З о 03.02Зо 07.03Зо 07.04 | У 3.4.03З 3.4.01З 3.4.02З 3.4.03З 4.2.02З 3.2.01З 3.2.02З 3.2.03 |
| 1. Составление технологических процессов обработки деталей, изделий не типа тел вращения на металлорежущих станках с использованием оборудования с ЧПУ. 2. Количество переходов при проектировании операций.  | 13 |
| Практические занятия |  |
| ПЗ 1. Разработка типовых технологических процессов обработки деталей на различных станках с ЧПУ |  |
|  | Экзамен | 6 |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Учебная практика |  |  |  |
| - осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности язык программирования- определять возможности использования готовых управляющих программ на станках ЧПУ переносить программы на станок- адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации- определять режим резания по справочнику и паспорту станка- составлять технологический процесс обработки деталей, изделий- выполнять технологические операции при изготовлении детали на металлорежущем станке с числовым программным управлением | **72** |  |  |
| Производственная практика |  |  |  |
| 1. Обработка наружного контура на двух координатных токарных станках валов.
2. Обработка наружного контура на двух координатных токарных станках рессор .
3. Обработка наружного контура на двух координатных токарных станках специальных крепежных деталей.
4. Обработка наружного контура на двух координатных токарных станках поршней.
5. Обработка наружного контура на двух координатных токарных станках болтов шлицевых.
6. Обработка наружного контура на двух координатных токарных станках центровых деталей с кривошипными коническими и цилиндрическими поверхностями.
7. Обработка наружного контура на двух координатных токарных станках центровых деталей с кривошипными коническими и цилиндрическими поверхностями.
8. Обработка наружного контура на двух координатных токарных станках центровых деталей с кривошипными коническими и цилиндрическими поверхностями.
9. Токарная обработка винтов
10. Токарная обработка цилиндрических втулок
11. Токарная обработка гаек
12. Токарная обработка упоры
13. Токарная обработка фланцев
14. Токарная обработка колец
15. Токарная обработка ручек
16. Обработка на токарных станках втулок ступенчатых с цилиндрическими поверхностями
17. Обработка на токарных станках втулок ступенчатых с коническими поверхностями
18. Обработка на токарных станках втулок ступенчатых с сферическими поверхностями
19. Фрезерование наружного и внутреннего контура, ребер по торцу на трех координатных станках кронштейнов.
20. Фрезерование наружного и внутреннего контура, ребер по торцу на трех координатных станках фитингов.
21. Фрезерование наружного и внутреннего контура, ребер по торцу на трех координатных станках коробок.
22. Фрезерование наружного и внутреннего контура, ребер по торцу на трех координатных станках крышек.
23. Фрезерование наружного и внутреннего контура, ребер по торцу на трех координатных станках кожухов.
24. Фрезерование наружного и внутреннего контура, ребер по торцу на трех координатных станках муфт.
25. Фрезерование наружного и внутреннего контура, ребер по торцу на трех координатных станках фланцев.
26. Фрезерование наружного и внутреннего контура, ребер по торцу на трех координатных станках фасонных деталей со стыковыми и опорными плоскостями под разными углами, с ребрами и отверстиями для крепления
27. Отверстия сквозные и глухие диаметром до 24 мм – сверление.
28. Отверстия сквозные и глухие диаметром до 24 мм – цекование.
29. Отверстия сквозные и глухие диаметром до 24 мм – зенкование.
30. Отверстия сквозные и глухие диаметром до 24 мм - сверление, цекование, зенкование, нарезание резьбы.
31. Отверстия сквозные и глухие диаметром до 24 мм - нарезание резьбы.
32. Вырубка прямоугольных и круглых окон труб.
33. Сверление, растачивание, цекование, зенкование сквозных и глухих отверстий, имеющих координаты шпангоутов.
34. Сверление, растачивание, цекование, зенкование сквозных и глухих отверстий, имеющих координаты полуколец.
35. Сверление, растачивание, цекование, зенкование сквозных и глухих отверстий, имеющих координаты фланцев.
36. Сверление, растачивание, цекование, зенкование сквозных и глухих отверстий, имеющих координаты горячештампованных заготовок незамкнутого или кольцевого контура из различных металлов.

Дифференцированный зачет. | 108 |  |  |
|  | Экзамен (квалификационный) | **12** |  |  |
| Всего |  | **331** |  |  |

# 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Для реализации программы профессионального модуля должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:

**Кабинет программного управления станками с ЧПУ**

1. Компьютеры – 16 шт.
2. Проектор мультимедийный -1шт.
3. Компьютер педагога с системным блоком -1шт.
4. Экран настенный 1шт.
5. Стол ученический – 15 шт.
6. Стулья ученические -15 шт.
7. Стол офисный – 1 шт.
8. Доска классная – 1 шт.
9. Шкаф книжный – 2 шт.
10. Токарный станок с ЧПУ демонстрационный
11. Фрезерный станок с ЧПУ демонстрационный
12. Лицензионное программное обеспечение
	1. Windows 10 Pro
	2. Avast Business Security
	3. Google Chrome
	4. Microsoft Office Профессиональный 2016
	5. AutoCAD 2017
	6. SinuTrain basic functionality
	7. ADEM CAD/CAM/CAPP

**Мастерские. Участок станков с программным управлением**

1. Компьютеры – 8 шт.
2. Демонстрационная ЖК-панель -1шт.
3. Компьютер педагога - 1шт.
4. Стулья ученические -15 шт.
5. Стол учителя - 1 шт.
6. Стул учителя - 1 шт.
7. Доска классная – 1 шт.
8. Шкаф металлический – 4 шт.
9. Токарный станок с ЧПУ Simple Turn 5075 (Sinumerik 802c)
10. Токарный станок с ЧПУ Simple Turn 5075 (Fanuc 0i)
11. Фрезерно-сверлильный станок с ЧПУ FEHLMANN PICOMAX 80 (Heidenhain 402)
12. Прибор предварительной настройки инструмента (прессетор) Microset UNO 20/40
13. Лицензионное программное обеспечение
	1. Windows 10 Pro
	2. SinuTrain basic functionality

Оснащенные базы практики в соответствии с п 6.1.2.5 образовательной программы по *профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением*

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную
и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и (или) в организациях машиностроительного профиля и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов профессионального мастерства и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации по компетенции «Оператор станков с ЧПУ» (или их аналогов).

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области металлообработки. Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренными программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

* 1. Информационное обеспечение обучения

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы для использования в образовательном процессе. При формировании библиотечного фонда образовательной организации выбирается не менее одного издания из перечисленных ниже печатных изданий и (или) электронных изданий в качестве основного, при этом список может быть дополнен новыми изданиями.

* + 1. Основные печатные издания
1. Мирошин, Д. Г. Технология работы на станках с ЧПУ: учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования / Д. Г. Мирошин. – Москва: Юрайт, 2021. – 194 с. – ISBN 978-5-534-13637-1. – Текст : непосредственный.

**3.2.2. Основные электронные издания**

1.Горяинов, Д. С. Разработка технологии изготовления и программирование обработки на станках с ЧПУ и ОЦ : учебное пособие / Д. С. Горяинов, Ю. И. Кургузов, Н. В. Носов. — Саратов: Профобразование, 2022. — 105 c. — ISBN 978-5-4488-1404-4. — URL: https://profspo.ru/books/116290 (дата обращения: 23.08.2022). — Текст : электронный.

1.Поляков, А. Н. Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением. Система NX. В 2 частях. Часть 2 : учебное пособие / А. Н. Поляков, И. П. Никитина, И. О. Гончаров. — Саратов : Профобразование, 2020. — 118 c. — ISBN 978-5-4488-0584-4. — URL: https://profspo.ru/books/92158 (дата обращения: 24.08.2022). — Текст : электронный.

**3.2.3. Дополнительные источники:**

1. Станки с числовым программным управлением справочник Можин Н.А., Гришин К.В. 2013

**Интернет-ресурсы**

1. <http://www.fsapr2000.ru> Крупнейший русскоязычный форум, посвященный тематике CAD/CAM/CAE/PDM-систем, обсуждению производственных вопросов и конструкторско-технологической подготовки производства

2. <http://www/i-mash.ru> Специализированный информационно- аналитический интернет-ресурс, посвященный машиностроению.

**4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля** | **Критерии оценки**  | **Методы оценки**  |
| ПК 3.1Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлениям | Знания правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора станка с программным управлением, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности | ТестированиеСобеседованиеЭкзамен |
| Умения осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности | Практические занятия |
| Действия выполнение подготовительных работ и обслуживания рабочего места оператора станка с программным управлением | Практическая работаВиды работ на практике |
| ПК 3.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием | Знания устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением, правила подналадки;наименование, назначение, устройство и правила применения приспособлений, режущего и измерительного инструмента | ТестированиеСобеседованиеЭкзамен |
| Умения выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий инструмент и контрольно-измерительный инструмент | Практические занятия |
| Действия подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием | Практическая работаВиды работ на практике |
| ПК 3.3. Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных технологической и конструкторской документации | Знания основные направления автоматизации производственных процессов;системы программного управления станками;основные способы подготовки программы | ТестированиеСобеседованиеЭкзамен |
| Умения определять возможности использования готовых управляющих программ на станках ЧПУ | Практические занятия |
| Действия перенос программы на станок, адаптации разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации | Практическая работаВиды работ на практике |
| ПК 3.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией | Знания правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;организацию работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением;приемы, обеспечивающие заданную точность изготовления деталейправила перемещения грузов и эксплуатацииспециальных транспортных и грузовых средств | ТестированиеСобеседованиеЭкзамен |
| Умения определять режим резания по справочнику и паспорту станка;составлять технологический процесс обработки деталей, изделий;выполнять технологические операции при изготовлении детали на металлорежущем станке с числовым программным управлением | Практические занятия |
| Действия обработка и доводка деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием, технологической и конструкторской документацией | Практическая работаВиды работ на практике |

1. В данном подразделе указываются только те компетенции*, которые формируются в рамках данного модуля и результаты которых будут оцениваться в рамках оценочных процедур по модулю.*  [↑](#footnote-ref-1)
2. *Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.* [↑](#footnote-ref-2)
3. *Данная колонка указывается только для специальностей СПО.* [↑](#footnote-ref-3)
4. Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией в соответствии с требованиями ФГОС СПО в пределах объема профессионального модуля в количестве часов, необходимом для выполнения заданий самостоятельной работы обучающихся, предусмотренных тематическим планом и содержанием междисциплинарного курса. [↑](#footnote-ref-4)
5. В ходе оценивания могут быть учтены личностные результаты. [↑](#footnote-ref-5)
6. В ходе оценивания могут быть учтены личностные результаты. [↑](#footnote-ref-6)