

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ
«ГУБЕРНСКИЙ КОЛЛЕДЖ Г. СЫЗРАНИ»**

УТВЕРЖДЕНО

Приказ ГБПОУ «ГК г. Сызрани»
от «16» мая 2022 г. № 250-о

РАБОЧАЯ 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

основной образовательной программы
по профессии:

15.01.32 Оператор станков с программным
управлением

Сызрань, 2022г.

РАССМОТРЕНА

Предметной (цикловой) комиссией
Общепрофессиональных и профессиональных
циклов «Оператор станков с программным
управлением»

Председатель О.Ю. Киселева.

от « 12 » мая 2022 г. протокол № 9

СОГЛАСОВАНО

Должность представителя работодателя

Наименование предприятия/организации

А.М. Татриксев
от « » 2022 г. протокол № _____



Составитель:

Власова А.А. преподаватель ГБПОУ «ГК г. Сызрань»

Внутренняя экспертиза (техническая и содержательная): Папунина Л.А., методист профиля
ГБПОУ «ГК г. Сызрани»

Рабочая 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 разработана на основе ФГОС СПО по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением, утвержденной приказом Министерства образования и науки РФ от 9 декабря 2016 г. N 1555.

Рабочая программа разработана с учетом профессионального стандарта Оператор-наладчик шлифовальных станков с числовым программным управлением, 2 уровня квалификации, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 4 июня 2014 года № 361н, а также с учетом квалификационных запросов со стороны предприятий ООО «Сельмаш».

Рабочая программа ориентирована на подготовку обучающихся к выполнению заданий, соответствующих требованиям регионального чемпионата «Молодые профессионалы» по компетенции Токарные работы на станках с ЧПУ, требований демонстрационного экзамена по стандартам WorldSkills по компетенции Токарные работы на станках с ЧПУ

Рабочая программа разработана в соответствии с требованиями к оформлению, установленными в ГБПОУ «ГК г. Сызрани».

Содержание программы реализуется в процессе освоения обучающимися основной образовательной программы по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	9
3.1 Тематический план профессионального модуля	9
3.2 Содержание обучения по профессиональному модулю	11
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	19
4.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению	19
4.2 Информационное обеспечение обучения	20
4.3 Общие требования к организации образовательного процесса	21
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	23
6. ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	29
7. ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	30
ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ПЛАНИРОВАНИЕ УЧЕБНЫХ ЗАНЯТИЙ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ АКТИВНЫХ И ИНТЕРАКТИВНЫХ ФОРМ И МЕТОДОВ ОБУЧЕНИЯ	31
ПРИЛОЖЕНИЕ 2	32
ПРИЛОЖЕНИЕ 2.1	45

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля (далее программа – ПМ) является частью основной образовательной программы по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением базовой подготовки, разработанной в ГБПОУ «ГК г. Сызрани».

Рабочая программа составляется для очной формы обучения.

1.2. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля:

По результатам освоения ПМ у обучающихся должны быть сформированы образовательные результаты в соответствии с ФГОС СПО (ПООП*):

В результате освоения профессионального модуля обучающиеся:

Иметь практический опыт	<ul style="list-style-type: none">- выполнение подготовительных работ и обслуживания рабочего места оператора станка с программным управлением;- 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;- подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием;- перенос программы на станок, адаптации разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации- разработка способа предотвращения систематических дефектов, обусловленных человеческим фактором, в производстве.
Уметь	<ul style="list-style-type: none">осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасностиопределять режим резания по справочнику и паспорту станка;составлять технологический процесс обработки деталей, изделий;выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент;выполнять технологические операции при изготовлении детали на металлорежущем станке с числовым программным управлениемопределять возможности использования готовых управляющих

	программ на станках ЧПУ
Знать	правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора станка с программным управлением, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной

С целью реализации требований профессионального стандарта Оператор-наладчик шлифовальных станков с числовым программным управлением 2 уровня квалификации и/или квалификационных запросов предприятий/организаций регионального рынка труда, обучающийся должен

иметь практический опыт:

- Подбор режущего и измерительного инструментов и приспособлений по технологической карте
- Установка технологической последовательности и режимов обработки по технологической карте или самостоятельно

уметь:

- Пользоваться конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке для выполнения данной трудовой функции;
- Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки работы станка на соответствие требованиям конструкторской документацией станка и инструкции по наладке
- Устанавливать технологическую последовательность обработки изделия

знать:

- Правила определения режимов резанья по справочникам и паспорту станка
- Правила определения наиболее выгодного режима шлифования в зависимости от материала, формы изделия и марки шлифовальных станков
- Правила определения режимов резанья по справочникам и паспорту станка
- Последовательность технологического процесса шлифовальных станков с ЧПУ

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля

Вид учебной деятельности	Объем часов
Объем образовательной программы (всего)	601
Нагрузка во взаимодействии с преподавателем	585
в том числе:	
теоретическое обучение	59
лабораторные работы и практические занятия	34
консультации	6
промежуточная аттестация	18
курсовая работа/проект	
учебная практика	180
производственная практика	288
Самостоятельная работа студента (всего) в том числе:	16
Промежуточная аттестация в форме (указать)	
МДК 03.01	Экзамен
Учебная практика Производственная практика	Комплексный дифференцированный зачёт
Профессиональный модуль ПМ 03	Квалификационный экзамен

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

В результате изучения профессионального модуля обучающиеся должны освоить основной вид деятельности ВД 3 и овладеть соответствующими ему профессиональными компетенциями (ПК), указанными в ФГОС СПО 15.01.32 Оператор станков с программным управлением, ПООП:

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

Результатом освоения профессионального модуля является овладение трудовыми функциями профессионального стандарта (*указать название*):

Обобщенная трудовая функция: Наладка и подналадка однотипных станков для шлифования и доводки сложных деталей, шлифование и доводка деталей

- ТФ А/02.2 Установка технологической последовательности и режимов шлифования по технологической карте или самостоятельно;
- ТФ А/03.2 Установка деталей в универсальные и специальные приспособления на столе станка с выверкой в двух плоскостях;
- ТФ А/04.2 Определение износа шлифовальных кругов по внешнему виду и чистоте обрабатываемой поверхности;
- ТФ А/05.2 Подналадка основных механизмов шлифовальных станков в процессе работы;

- ТФ А/06.2 Шлифовка наружных поверхностей простых устойчивых деталей из высококачественных марок сталей круглого профиля по 11 качеству и параметру шероховатости Ra 2,5...1,25 на плоскошлифовальных, круглошлифовальных и бесцентровошлифовальных станках с соблюдением последовательности обработки и режимов резания по технологической карте с правкой шлифовальных кругов;
- ТФ А/08.2 Шлифовка и доводка деталей средней сложности, инструмента из высококачественной стали круглого профиля по 8 - 10 качествам и параметру шероховатости Ra 1,25... 0,63 на шлифовальных станках различных типов;
- ТФ А/09.2 Инструктаж рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании

В процессе освоения ПМ обучающиеся должны овладеть общими компетенциями (ОК):

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК 2.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие
ОК 4.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 9.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.
ОК 11.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

3. СТРУКТУРА 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

3.1 Тематический план 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

Коды профессиональных, общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Суммарный объем нагрузки, час.	Занятия во взаимодействии с преподавателем, час.					Самостоятельная работа
			Обучение по МДК, в час.			Практики		
			Всего, часов	В т. ч. лабораторных и практических занятий	Курсовых работ (проектов)	Учебная	Производственная (если предусмотрена рассредоточенная практика)	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
ПК 3.1 ПК 3.3 ПК.3.4 ОК1,ОК3, ОК4,ОК7, ОК11	Раздел 1. Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа	144	46	14	-	90		8
ПК3.2 ОК2, ОК5,ОК9, ОК10	Раздел 2. Осуществление наладки и обслуживание станков с ЧПУ	145	47	20	-	90		8

	Производственная практика (по профилю специальности), часов (если предусмотрена итоговая (концентрированная) практика)	288					288	
	<i>Всего:</i>	577	93	34	-	180	288	16

3.2 Содержание обучения по профессиональному модулю

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся		Объем часов	Коды компетенций, формирование которых способствует элемент программы
1	2		3	
Раздел 1	Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа		144	
МДК 03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа		46	
Ведение	1	Основные понятия гибкой автоматизации производства	1	
Тема 1.1. Охрана труда	2	Подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора станка с программным управлением. Требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности.	1	
Тема 1.2. Станки с ЧПУ и обрабатывающие центры токарной группы	1	Основные понятия о гигиене труда. Гигиенические нормативы.	1	
	2	Производственная санитария, ее задачи. Санитарно-гигиенические нормы производственных помещений.	1	
	3	Станки с ЧПУ и обрабатывающие центры токарной группы	2	
Тема 1.3. Станки с ЧПУ и обрабатывающие центры сверлильно-фрезерно-расточной группы	1	Профилактика профессиональных заболеваний и производственного травматизма. Краткая санитарно-гигиеническая характеристика условий труда на предприятии. Оказание первой помощи пострадавшим и самопомощь при травмах	1	
	2	Станки с ЧПУ и обрабатывающие центры сверлильно-фрезерно-расточной группы.	2	
	Практические занятия		1	
	1	Составление таблицы с указанием кнопок пульта управления станков с ЧПУ сверлильно- фрезерно-расточной группы при выполнении на станках различных операций		
Тема 1.4. Шлифовальные станки с ЧПУ	1	Назначение и устройство станков с ЧПУ шлифовальной группы. Классификация станков по виду выполняемых работ.	2	

	Практические занятия		1	
	1	Составление таблицы с указанием кнопок пульта управления токарного станка с ЧПУ при выполнении на станке различных операций		
Тема 1.5. Устройства для замены деталей и режущих инструментов на станках с ЧПУ	1	Устройства для замены деталей на станках с ЧПУ. Магазины режущих инструментов. Механизмы автоматической смены инструментов	3	
	Практические занятия		6	
	1.	1. Отработка навыков работы с устройством для автоматической замены деталей.		
	2	Отработка навыков работы с магазином для режущих инструментов.		
	3	Отработка навыков работы с устройством для автоматической смены инструментов		
Тема 1.6. Устройства для транспортирования стружки	1	Устройства для транспортирования стружки из рабочей зоны станков и обрабатывающих центров с ЧПУ	1	
	Практические занятия		1	
	1	Отработка навыков работы с устройствами для транспортирования стружки		
Тема 1.7. Управление станками с ЧПУ	1	Функциональные составляющие подсистемы ЧПУ. Функционирование системы ЧПУ. Электроприводы и датчики станков с ЧПУ	2	
	Практические занятия		2	
	1.	Отработка навыков работы с агрегатами и блоками систем с ЧПУ.		
	2	Отработка навыков работы с электроприводами и датчиками станков с ЧПУ		
Тема 1.8. Гидроприводы, механические узлы и смазочная система станков с ЧПУ	1.	Гидравлические приводы, механические узлы станков. Неисправности. Смазочная система. Физические свойства масел в гидравлических системах станков с ЧПУ.	3	
	Практические занятия		1	
	1.	Отработка навыков работы с системами гидропривода и смазки станков		
Тема 1.9. Виды профилактических работ при обслуживании станка с ЧПУ	1	Виды профилактических работ; опасные и вредные производственные факторы при техническом обслуживании станков с ЧПУ	2	
	Практические занятия		1	
	1	Выполнение регламентных работ по техническому обслуживанию станков с ЧПУ		

Тема 1.10. Пульт управления станком с ЧПУ	1	Описание клавиатуры пульта управления. Описание экранного меню пульта управления. Системы координат станков и базовые точки. Размерная привязка инструмента	3	
	Практические занятия		1	
	1	. Отработка умений управления станками с ЧПУ с помощью пульта		
Тема 1.11. Учебный элемент «Принципы и практики бережливого производства»	<p>Принципы бережливого производства. Бережливое производство как система организации производственных и вспомогательных процессов. Понятие ценности продукта и понятие издержек в системе бережливого производства. Причины образования издержек (потерь). Содержание пяти стадий бережливого производства. Принцип достижения максимального качества, выявление и решение проблем на самых ранних стадиях их возникновения. Командная работа в рамках реализации бережливого производства.</p> <p>Инструменты бережливого производства. Инструменты бережливого производства. Метод 5С. Метод «% почему». Практика бережливого производства.</p>		7	
Самостоятельная работа обучающегося при изучении раздела 1				
<p style="text-align: center;">Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Работа с нормативной, учебной и специальной технической литературой с использованием методических рекомендаций преподавателя. 2. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя; оформление результатов практических занятий, отчётов, подготовка к их защите. 3. Работа с рекомендуемыми интернет-ресурсами 			8	

Учебная практика	Виды работ: <ul style="list-style-type: none"> • выполнение работ на токарных станках с ЧПУ с помощью панели управления станками; • выполнение работ на станках с ЧПУ сверлильно-фрезерно-расточной и шлифовальной групп с помощью панели управления станками; • выполнение работ по приведению в рабочее положение вспомогательных систем станков с ЧПУ; • отработка команд, выполняемых с помощью пульта, при работе на станках с ЧПУ токарной, сверлильно-фрезерно-расточной и шлифовальной групп; • привязка нулевой точки детали для станков с ЧПУ токарной, сверлильно-фрезерно-расточной и шлифовальной групп; • размерная привязка инструмента станков с ЧПУ токарной, сверлильно-фрезерно-расточной и шлифовальной групп 	90	
Раздел 2.	Осуществление наладки и обслуживание станков с ЧПУ	145	
МДК 03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа	47	
Тема 2.1. Режущий инструмент	Номенклатура режущего инструмента. Режущие материалы. Унифицированные узлы инструмента. Фрезы. Сверлильный и инструмент. Резьбонарезной инструмент	2	
	Практические занятия 1. Выбор режущего инструмента и выполнение расчёта режимов резания	1	
Тема 2.2. Вспомогательный инструмент	Хвостовики инструмента для многооперационных станков. Цилиндрические хвостовики для токарных станков. Специальные конструкции хвостовиков инструмента	2	
Тема 2.3. Системы инструментально й оснастки	Конструкции базисных агрегатов. Устройства для крепления режущего инструмента.	2	
	Практические занятия 1. Установка инструмента в базисные блоки. 2. Закрепление базисных блоков на станке	2	
Тема 2.4. Устройства для размерной настройки инструмента	Устройства для предварительной настройки инструмента вне станка. Устройства для автоматизированной настройки инструмента на станках	1	
	Практические занятия 1. Настройка инструментов на размер на станке и вне станка	1	
Тема 2.5.	Классификация систем приспособлений для станков с ЧПУ. Приспособления к станкам токарной группы. Приспособления к станкам сверлильно-фрезерно-расточной группы	3	

Приспособления	<p>Практические занятия</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Установка и выверка заготовок в приспособлениях для станков токарной группы. 2. Установка и выверка заготовок в приспособлениях для станков сверлильно-фрезерно- расточной группы 	4		
<p>Тема 2.6. Общие понятия о наладке и эксплуатации автоматизированного оборудования</p>	<p>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</p>	3		
	<p>Общие сведения о гидравлических и смазочных системах в станках с ЧПУ и промышленных роботах. Рабочие жидкости гидросистем и смазочные материалы. Эксплуатационные требования к гидравлическим и смазочным системам. Основное оборудование гидросистем. Основное оборудование смазочных систем. Наладка и ТО гидравлических и смазочных систем.</p>	2		
<p>Тема 2.7. Настройка и поднастройка металлорежущего технологического оборудования</p>	<p>Порядок подготовки металлорежущего технологического оборудования на обработку партии заготовок согласно производственного задания</p>	3		
	<p>Практические занятия</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Разработка последовательности настройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал. 2. Разработка последовательности настройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа втулка. 3. Разработка последовательности поднастройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал. 4. Разработка последовательности поднастройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа втулка. 5. Разработка последовательности настройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа планка. 6. Разработка последовательности поднастройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа планка. 7. Разработка последовательности настройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа корпус. 8. Разработка последовательности поднастройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа корпус. 	8		

Тема 2.8 Проектирование технологических процессов при использовании оборудования с ЧПУ	Общие сведения о проектировании технологических процессов при выполнении работ на металлорежущих станках с ЧПУ. Построение траектории рабочих и вспомогательных перемещений режущего инструмента.	4		
	Практические занятия 1. Составление карты наладки для токарного станка с ЧПУ. 2. Составление карты наладки для фрезерного станка с ЧПУ	2		
Тема 2.9. Типовые технологические процессы	Составление технологических процессов обработки деталей, изделий на металлорежущих станках с использованием оборудования с ЧПУ. Количество переходов при проектировании операций	3		
	Практические занятия 1. Разработка типовых технологических процессов обработки деталей на различных станках с ЧПУ	2		
Тема 2.10 Учебный элемент «Принципы и практики бережливого производства»	«Метод моделирования ошибок»	2		
Самостоятельная работа по 2 разделу				
Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы 1. Работа с конспектами занятий, учебной и специальной технической литературой. 2. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций 2. Подготовка тематических рефератов по теме: «Порядок подготовки металлорежущего технологического оборудования на обработку партии заготовок» 3. Подготовка тематических рефератов по темам: «Разработка последовательности настройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал» и сообщений по темам : «Разработка последовательности поднастройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал»,		8		

Учебная практика	Виды работ: <ul style="list-style-type: none"> • наладка станка с ЧПУ токарной группы с применением инструментальной карты; • наладка станка с ЧПУ сверлильно-фрезерно-расточной группы с применением инструментальной карты; • установка и выверка приспособлений на станке с ЧПУ; • применение карты наладки при подготовке станка к работе; • выбор и пробный пуск управляющей программы 	90	
Производственная практика	Виды работ: <ul style="list-style-type: none"> • контроль работы систем обслуживаемых станков по показателям цифровых табло и сигнальных ламп; • подналадка отдельных узлов и механизмов станков в процессе работы; • регламентное техническое обслуживание станков с числовым программным управлением и манипуляторов (роботов); • обслуживание многоцелевых станков с числовым программным управлением (ЧПУ) и манипуляторов (роботов) для механической подачи заготовок на рабочее место; управление группой станков с программным управлением; • контроль выхода инструмента в исходную точку и корректировка его, замена режущего инструмента, снятие обработанных деталей; контрольно-диагностические, регулировочные, наладочные, крепёжные работы на станках с ЧПУ; • устранение мелких неполадок в работе инструментов и приспособлений; • составление технологических эскизов, работа с технологической документацией; • обработка валов и втулок на токарных станках с ЧПУ и плоских поверхностей на фрезерных станках с ЧПУ с пульта по 8—11 квалитетам точности с большим числом переходов и применением трёх и более режущих инструментов; ввод программ или установка программноносителей и заготовок, установка; закрепление и выверка приспособлений и инструмента; • обработка на токарных станках винтов, гаек, упоров, фланцев, колец, ручек; • обработка на токарно-револьверных станках наружного и внутреннего контура; • обработка на карусельных и расточных станках с двух сторон за две операции дисков компрессоров и турбин; • обработка торцовых поверхностей, гладких и ступенчатых отверстий и плоскостей; фрезерование наружного и внутреннего контура, рёбер по торцу на 	288	

	<p>трёхкоординатных станках кронштейнов, фитингов, коробок, крышек, кожухов, муфт, фланцев фасонных деталей со стыковыми и опорными плоскостями, расположенными под разными углами, с рёбрами и отверстиями для крепления, фасонного контура растачивания;</p> <ul style="list-style-type: none"> • сверление, растачивание, цекование, зенкование, нарезание резьбы в отверстиях сквозных и глухих, имеющих координаты, в деталях средних и крупных габаритов из пресованных профилей, горячештампованных заготовок незамкнутого или кольцевого контура из различных металлов; • контроль обработки поверхностей деталей контрольно-измерительными инструментами «Метод моделирования ошибок» 		
Всего:	577		
Консультации	6		
Всего:	583		
Экзамен по МДК 03.01	6		
Квалификационный экзамен по ПМ 03	12		
Всего:	601		

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы ПМ 03 Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности требует наличия учебных кабинетов -; мастерских - ; лабораторий - Материаловедения и программного управления станками с ЧПУ №2Л .

Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории:

Оборудование: лаборатории и рабочих мест лаборатории:

Программного управления станками с ЧПУ:

- Фрезерные станки с ЧПУ spectra LIGHT0200-4шт;
- Токарные станки с ЧПУ spectra LIGHT 0400-4шт;
- Программное обеспечение SpectraLight:CNC Base, CNC Motion;
- Программное обеспечение CAD/CAM;
- Устройство для тестирования материалов лабораторная установка Buster II-1шт;

Инструменты и приспособления:

- Комплект контрольно-мерительного инструмента-2шт.
- штангенциркули: ШЦ – I от 0-125 мм.
- штангенциркули: ШЦ – I от 0-160 мм.
- штангенциркули: ШЦ – I от 0-250 мм.
- микрометр от 0-25 мм – 1 шт.; от 25 – 50 мм

Средства обучения:

- Системный блок Intei –S775 Pentium D 805-10шт,
- Монитор Veud FP71G+-10шт,
- Компрессор 2.2 кВт (50л) -1шт;
- Проектор Multmeda-Sharp PG-XR-10X-1шт. Колонки SVEN MA331-1шт.

4.2 Информационное обеспечение обучения (перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы)

Основные источники

Для преподавателей

1. Акимова Н.А., Котеленец Н.Ф., Сентюрихин Н.И. Монтаж, техническая эксплуатация и ремонт электрического и электромеханического оборудования: учебник – М.: ОИЦ «Академия», 2013г.
2. Быков А.В., Гаврилов В.Н., Рыжкова Л.М., Фадеев В.Я., Чемпинский Л.А. Компьютерные чертежно-графические системы для разработки конструкторской и технологической документации в машиностроении: Учебное пособие для нач. проф. образования/Под общей редакцией Чемпинского Л.А. - М.: Издательский центр "Академия", 2012г.

Дополнительные источники:

1. Босинзон М.А. Современные системы ЧПУ и их эксплуатация. – М.: ОИЦ «Академия», 2011.
2. Карташов Г.Б., Дмитриев А.В. Основы работы на станках с ЧПУ. – М.: Дидактические системы, 2012.
3. Ключев А.С. Монтаж средств измерений и автоматизации: справочник – М: Энергоатомиздат, 2012г.
4. Шишмарёв В.Ю. Автоматика. Учебник для среднего профессионального образования. – М.:Издательский центр «Академия», 2016. -288 с.
5. Строгальные и долбежные работы 2-е изд., испр. и доп. Учебник для СПО Вереина Л.И. - отв. Ред. .Московский государственный технический университет имени Н. Э.Баумана (г. Москва) 2017.

Интернет-ресурсы

1. Надёжность систем автоматизации: конспект лекций [Электронный ресурс]. – Режим доступа: http://gendocs.ru/v37929/лекции_автоматизация_технологических_процессов_и_производств
2. <http://www/i-mash.ru> Специализированный информационно-аналитический интернет-ресурс, посвященный машиностроению.

4.3 Общие требования к организации образовательного процесса

Освоение ПМ 03 Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности производится в соответствии с учебным планом по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением и календарным графиком, утвержденным директором ОО.

График освоения ПМ03 Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности предполагает последовательное освоение МДК 03.01 Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса, включающих в себя как теоретические, так и лабораторно-практические занятия.

Освоению ПМ 03 Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности предшествует обязательное изучение учебных дисциплин ОП.01 Техническая графика, ОП. 02 Основы материаловедения, ОП.03 Безопасность жизнедеятельности, ОП. 05 Технические измерения, ОП. 06 Основы электротехники, ОП.10 Общие

компетенции.

В процессе освоения ПМ 03 Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности предполагается проведение текущего контроля знаний, умений у обучающихся. Выполнение практических занятий/лабораторных работ является обязательной для всех обучающихся. Наличие оценок по лабораторным работам/практическим занятиям (ЛР/ПЗ) является для каждого студента обязательным. В случае отсутствия оценок за ЛР/ПЗ студент не допускается до сдачи квалификационного экзамена по ПМ.

С целью оказания помощи обучающимся при освоении теоретического и практического материала, выполнения самостоятельной работы разрабатываются учебно-методические комплексы для студентов (кейсы студентов).

С целью методического обеспечения прохождения учебной и/или производственной практики (далее - УП/ПП), выполнения курсового проекта/курсовой работы разрабатываются методические рекомендации для студентов по выполнению КР/КП, прохождению УП/ПП.

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

6.

Результаты (освоенные профессиональные и общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
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	Знания правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора станка с программным управлением, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности	Тестирование Собеседование Экзамен
	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 работа Виды 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	Тестирование Собеседование Экзамен
	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 работа Виды работ на практике
ПК 3.3. Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных технологической и	Знания основные направления автоматизации производственных процессов; системы программного управления станками; основные способы подготовки программы	Тестирование Собеседование Экзамен
	Умения определять возможности использования готовых управляющих программ на станках ЧПУ	Практические занятия
	Действия перенос программы на станок, адаптации	Практическая работа Виды работ на

конструкторской документации	разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации	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 деталей правила перемещения грузов и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств	Тестирование Собеседование Экзамен
	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 работа Виды работ на практике
ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Дескрипторы: Распознавание сложных проблемные ситуации в различных контекстах. Проведение анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности. Определение потребности в информации и источников её получения. Осуществление эффективного поиска. Разработка детального плана действий. Оценка рисков на каждом шаге. Оценка плюсов и минусов полученного результата, своего плана и его реализации, предлагает критерии оценки и рекомендации по улучшению плана.	Практическая работа Ситуационные задания
	Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составить план действия; определить	Практические занятия Ситуационные задания

	<p>необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника).</p>	
	<p>Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте. алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности</p>	<p>Тестирование Собеседование Экзамен</p>
<p>ОК 02 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</p>	<p>Дескрипторы: Планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач; проведение анализа полученной информации, выделяет в ней главные аспекты; структурировать отобранную информацию в соответствии с параметрами поиска; интерпретация полученной информации в контексте профессиональной деятельности.</p>	<p>Практическая работа Экспертное наблюдение проект</p>
	<p>Умения: определять задачи поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска</p>	<p>Практические занятия Экспертное наблюдение</p>
	<p>Знания: номенклатура информационных источников применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации</p>	<p>Тестирование Собеседование Экзамен</p>
<p>ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.</p>	<p>Дескрипторы: использование актуальной нормативно-правовой документацию по профессии (специальности); применение современной научной профессиональной терминологии; определение траектории профессионального развития и самообразования</p>	<p>Практическая работа Экспертное наблюдение проект</p>
	<p>Умения: определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности;</p>	<p>Практические занятия Экспертное наблюдение</p>

	выстраивать траектории профессионального и личностного развития	
	Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования	Тестирование Собеседование Экзамен
ОК 04 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.	Дескрипторы: участие в деловом общении для эффективного решения профессиональных задач; планирование профессиональной деятельности	Практическая работа Экспертное наблюдение Деловая игра
	Умения: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами	Практические занятия Деловая игра
	Знания: психология коллектива; психология личности; основы проектной деятельности	Тестирование Собеседование Экзамен
ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста	Дескрипторы: грамотно устно и письменно излагать свои мысли по профессиональной тематике на государственном языке; проявлять толерантность в рабочем коллективе	Практическая работа Экспертное наблюдение
	Умения: излагать свои мысли на государственном языке; оформлять документы.	Практические занятия Экспертное наблюдение
	Знания: особенности социального и культурного контекста; правила оформления документов.	Тестирование Собеседование Экзамен
ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Дескрипторы: соблюдать правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; обеспечивать ресурсосбережение на рабочем месте.	Практическая работа Экспертное наблюдение
	Умения: соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии (специальности).	Практические занятия Экспертное наблюдение
	Знания: правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; пути обеспечения ресурсосбережения.	Тестирование Собеседование Экзамен
ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе	Дескрипторы: сохранение и укрепление здоровья посредством использования средств физической культуры; поддержание уровня физической подготовленности для успешной реализации профессиональной деятельности	Практическая работа Экспертное наблюдение
	Умения: использовать физкультурно-	Практические

<p>профессиональной деятельности и поддержание необходимого уровня физической подготовленности.</p>	<p>оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; пользоваться средствами профилактики перенапряжения характерными для данной профессии (специальности)</p>	<p>занятия Экспертное наблюдение</p>
	<p>Знания: роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; основы здорового образа жизни; условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для профессии (специальности); средства профилактики перенапряжения.</p>	<p>Тестирование Собеседование Экзамен</p>
<p>ОК 09Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</p>	<p>Дескрипторы: применение средств информатизации и информационных технологий для реализации профессиональной деятельности</p>	<p>Практическая работа Экспертное наблюдение</p>
	<p>Умения: применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение</p>	<p>Практические занятия Экспертное наблюдение</p>
	<p>Знания: современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности.</p>	<p>Тестирование Собеседование Экзамен</p>
<p>ОК 10Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке</p>	<p>Дескрипторы: применение в профессиональной деятельности инструкций на государственном и иностранном языке; ведение общения на профессиональные темы</p>	<p>Практическая работа Экспертное наблюдение</p>
	<p>Умения: понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы; участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; кратко обосновывать и объяснить свои действия (текущие и планируемые); писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы</p>	<p>Практические занятия Экспертное наблюдение</p>
	<p>Знания: правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы; основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика); лексический минимум,</p>	<p>Тестирование Собеседование Экзамен</p>

	относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности; особенности произношения; правила чтения текстов профессиональной направленности	
ОК 11 Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Дескрипторы: определение инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности; составлять бизнес план; презентовать бизнес-идею; определение источников финансирования; применение грамотных кредитных продуктов для открытия дела	Практическая работа Экспертное наблюдение проект
	Умения: выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи; презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план; рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования	Практические занятия Экспертное наблюдение Деловая игра
	Знание: основы предпринимательской деятельности; основы финансовой грамотности; правила разработки бизнес-планов; порядок выстраивания презентации; кредитные банковские продукты	Тестирование Собеседование Экзамен
Учебный элемент «Принципы и практики бережливого производства»	Знание: принцип организации метода моделирования ошибок, причины образования потерь, согласно концепции бережливого производства, принципы бережливого производства, содержание и примеры эффектов применения метода 5С, содержание и применение метода «5 почему». Опыт практической деятельности: разработка способа предотвращения систематических дефектов, обусловленных человеческим фактором, в производстве.	Практико-ориентированные задания. Составление карты дефектов, используя методы моделирования ошибок

7. ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Дата актуализации	Результаты актуализации	ФИО и подпись лица, ответственного за актуализацию

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

к рабочей программе УД/ПМ

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

(название УД/ПМ)

ПЛАНИРОВАНИЕ УЧЕБНЫХ ЗАНЯТИЙ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ АКТИВНЫХ И ИНТЕРАКТИВНЫХ ФОРМ И МЕТОДОВ ОБУЧЕНИЯ

№ п/п	Тема учебного занятия	Активные и интерактивные формы и методы обучения	Код формируемых компетенций
1.	Тема 1.3. Станки с ЧПУ и обрабатывающие центры сверлильно-фрезерно-расточной группы	Работа в малых группах, микрогрупповая коммуникация, предъявление результатов	ПК 3.1 , ОК3, ОК4
2.	Тема 1.5. Устройства для замены деталей и режущих инструментов на станках с ЧПУ	Урок-диспут (обсуждение презентации); групповая коммуникация	ПК 3.2 , ОК3, ОК4
3.	Тема 1.10 Пульт управления станков с ЧПУ	Анализ конкретной ситуации; микрогрупповая коммуникация, предъявление результатов	ПК 3.3 , ОК1, ОК3, ОК4, ОК5, ОК11
4.	Тема 2.1. Режущий инструмент	Урок-диспут; групповая коммуникация	ПК 3.2 , ОК1, ОК3, ОК4
5.	Тема 2.3. Системы инструментальной оснастки	Работа в малых группах; микрогрупповая коммуникация, предъявление результатов и обсуждение	ПК 3.2 , ОК1, ОК3, ОК4
6.	Тема 2.5. Приспособления	Урок-диспут (обсуждение презентации); групповая коммуникация	ПК 3.4 ОК 04
7.	Тема 2.9. Типовые технологические процессы	Эвристическая беседа.	ПК 3.4

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

к рабочей программе профессионального модуля основной части ФГОС СПО

**Ведомость соотнесения требований профессионального стандарта
по профессии 40.024 «Оператор-наладчик шлифовальных станков с числовым программным управлением», 2 уровня
квалификации и ФГОС СПО
по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением**

Обобщенная трудовая функция (ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ)	Вид профессиональной деятельности (ФГОС СПО)
<p>Формулировка ОТФ: А. Наладка и подналадка одноступенчатых станков для шлифования и доводки сложных деталей, шлифование и доводка деталей</p>	<p>Формулировка ВПД: ПМ. 03 Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</p>
<p>Трудовые функции</p>	<p>ПК</p>
<p>ТФ А/01.2 Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме автоматических и полуавтоматических одноступенчатых бесцентровошлифовальных, круглошлифовальных, плоскошлифовальных станков для шлифования и доводки сложных деталей по 8 - 10 квалитетам и параметру Ra 1,25...0,32 ТФ А/02.6 Шлифовка наружных поверхностей простых устойчивых деталей из высококачественных марок сталей круглого профиля по 11 квалитету и параметру шероховатости Ra 2,5...1,25 на плоскошлифовальных, круглошлифовальных и бесцентровошлифовальных станках с соблюдением последовательности обработки и режимов резания по технологической карте с правкой шлифовальных кругов ТФ А/02.7 Шлифовка и доводка деталей из высококачественных сталей круглого профиля и плоскостей по 8 - 10 квалитетам и параметру шероховатости Ra 1,25...0,63 на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, налаженных для обработки определенных деталей. ТФ А/02.8 Шлифовка и доводка деталей средней сложности, инструмента из высококачественной стали круглого профиля по 8 - 10 квалитетам и параметру шероховатости Ra 1,25... 0,63 на шлифовальных станках различных типов ТФ А/02.9 Инструктаж рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании</p>	<p>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,</p>

		в соответствии с заданием и технической документацией		
Результаты, заявленные в профессиональном стандарте	Технические требования РЧ/НЧ/ДЭ	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>Название ТФ ТФ А/01.2 Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме автоматических и полуавтоматических одностипных бесцентровошлифовальных, круглошлифовальных, плоскошлифовальных станков для шлифования и доводки сложных деталей по 8 - 10 квалитетам и параметру Ra 1,25...0,32 ТФ А/02.9 Инструктаж рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании</p>	<p>Грамотно читать чертеж изготавливаемой детали. Определять базовые поверхности конкретной детали. Подбирать необходимый инструмент для конкретного задания, навыки наладки и управления токарным станком с ЧПУ, написание программы Правильно устанавливать и настраивать всю требуемую оснастку для изготовления данной детали. Подбирать режимы резания в зависимости от обрабатываемого материал</p>	<p>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 3.3 Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации</p>		
Трудовые действия		Практический опыт	Задания на практику	Самостоятельная работа
<p>ТД 1.1 Ознакомление с конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке шлифовальных станков ТД 1.2 Наладка одностипных бесцентровошлифовальных, круглошлифовальных, плоскошлифовальных станков для шлифования и доводки (на основе знаний и практического опыта) ТД 1.3 Контроль с помощью измерительных инструментов точности и</p>		<p>ОПД 1.1. выполнении подготовительных работ и обслуживания рабочего места оператора станка с программным управлением; ОПД 1.2. перенос программы на станок, адаптации разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации</p>	<p>1. Подготовка к работе и содержание рабочих мест оператора станка с программным управлением. Инструктаж по технике безопасности труда при обслуживании токарных станков с ЧПУ 2. Выполнять работы на токарных станках с ЧПУ с помощью панели управления станками. 3. Инструктаж по технике</p>	<p>Работа с нормативной, учебной и специальной технической литературой с использованием методических рекомендаций преподавателя. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя; оформление результатов практических</p>

<p>работоспособности позиционирования шлифовального станка</p>			<p>безопасности труда при обслуживании сверлильно-фрезерных и шлифовальных станков с ЧПУ. Выполнять работы на станках с ЧПУ сверлильно-фрезерно-расточной и шлифовальной групп с помощью панели управления станками; 4. Выполнять работы по приведению в рабочее положение вспомогательных систем станков с ЧПУ; 5. Отработка команд, выполняемых с помощью пульта, при работе на станках с ЧПУ токарной, сверлильно-фрезерно-расточной и шлифовальной групп; 6. Отработка привязки к нулевой точки детали для станков с ЧПУ токарной, сверлильно-фрезерно-расточной и шлифовальной групп; 7. Выполнять размерную привязку инструмента станков с ЧПУ токарной, сверлильно-фрезерно-расточной и</p>	<p>занятий, отчётов, подготовка к их защите. Работа с рекомендуемыми интернет-ресурсами Работа с конспектами занятий, учебной и специальной технической литературой. 2. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций Подготовка тематических рефератов по теме: «Порядок подготовки металлорежущего оборудования на обработку партии заготовок» Подготовка тематических рефератов по темам: «Разработка последовательности настройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал» и сообщений по темам : «Разработка последовательности поднастройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал»</p>
--	--	--	--	--

			шлифовальной групп	
Необходимые умения		Умение	Практические задания	Самостоятельная работа
<p>У 1.1. Определять предельные отклонения размеров по стандартам, технической документации для выполнения данной трудовой функции</p> <p>У 1.2. Пользоваться встроенной системой измерения инструмента</p> <p>У 1.3. Отслеживать состояние и износ инструмента</p> <p>У 1.4. Читать чертежи, схемы и графики, составлять эскизы на обрабатываемые детали с указанием допусков и посадок</p> <p>У 1.5 Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных размеров</p> <p>У 1.6 Рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей</p> <p>У 1.7 Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты</p> <p>У 1.8 Выполнять наладку однотипных бесцентровошлифовальных,</p>		<p>У 1.1. 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;</p> <p>У 1. 2. выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент;</p> <p>У 1.3 определять режим резания по справочнику и паспорту станка;</p>	<p>Составление таблицы с указанием кнопок пульта управления станков с ЧПУ сверлильно-фрезерно-расточной группы при выполнении на станках различных операций</p> <p>Отработка навыков работы с устройством для автоматической замены деталей.</p> <p>Отработка навыков работы с магазином для режущих инструментов.</p> <p>Отработка навыков работы с устройством для автоматической смены инструментов</p> <p>Отработка навыков работы с устройствами для транспортирования стружки</p> <p>Отработка навыков работы с агрегатами и блоками систем с ЧПУ.</p> <p>Отработка навыков работы с электроприводами и датчиками станков с ЧПУ</p> <p>Отработка навыков работы с агрегатами и блоками систем с ЧПУ.</p> <p>Отработка навыков работы с электроприводами и датчиками станков с ЧПУ</p> <p>Отработка навыков работы с</p>	<p>Работа с нормативной, учебной и специальной технической литературой с использованием методических рекомендаций преподавателя.</p> <p>Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя; оформление результатов практических занятий, отчётов, подготовка к их защите.</p> <p>Работа с рекомендуемыми интернет-ресурсами Работа с конспектами занятий, учебной и специальной технической литературой.</p> <p>2.Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций</p> <p>Подготовка тематических рефератов по теме: «Порядок подготовки металлорежущего технологического оборудования на обработку партии заготовок»</p> <p>Подготовка тематических рефератов по темам:</p>

<p>круглошлифовальных, плоскошлифовальных станков для шлифования и доводки сложных деталей по 8 - 10 квалитетам и параметру Ra 1,25... 0,32</p>			<p>системами гидропривода и смазки станков Выполнение регламентных работ по техническому обслуживанию станков с ЧПУ Отработка умений управления станками с ЧПУ с помощью пульта Выбор режущего инструмента и выполнение расчёта режимов резания Установка инструмента в базисные блоки. Закрепление базисных блоков на станке Настройка инструментов на размер на станке и вне станка Установка и выверка заготовок в приспособлениях для станков токарной группы. Установка и выверка заготовок в приспособлениях для станков сверлильно-фрезерно-расточной группы Разработка последовательности настройки токарного станка с ЧПУ на обработку деталитипа вал. Разработка последовательности настройки токарного станка с ЧПУ на обработку деталитипа втулка. Разработка последовательности</p>	<p>«Разработка последовательности настройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал» и сообщений потемам : «Разработка последовательности поднастройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал»</p>
---	--	--	---	--

			<p>поднастройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал. Разработка последовательности поднастройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа втулка. Разработка последовательности настройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа планка. Разработка последовательности поднастройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа планка. Разработка последовательности настройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа корпус. Разработка последовательности поднастройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа корпус. Составление карты наладки для токарного станка с ЧПУ. Составление карты наладки для фрезерного станка с ЧПУ Разработка типовых</p>	
--	--	--	--	--

			технологических процессов обработки деталей на различных станках с ЧПУ	
<p>Название ТФ ТФ А/02.6 Шлифовка наружных поверхностей простых устойчивых деталей из высококачественных марок сталей круглого профиля по 11 квалитету и параметру шероховатости Ra 2,5...1,25 на плоскошлифовальных, круглошлифовальных и бесцентровошлифовальных станках с соблюдением последовательности обработки и режимов резания по технологической карте с правкой шлифовальных кругов ТФ А/02.7 Шлифовка и доводка деталей из высококачественных сталей круглого профиля и плоскостей по 8 - 10 квалитетам и параметру шероховатости Ra 1,25...0,63 на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, налаженных для обработки определенных деталей. ТФ А/02.8 Шлифовка и доводка деталей средней сложности, инструмента из</p>	<p>Грамотно читать чертеж изготавливаемой детали. Определять базовые поверхности конкретной детали. Подбирать необходимый инструмент для конкретного задания, навыки наладки и управления токарным станком с ЧПУ, написание программы Программировать и корректировать управляющую программу в G-кодах Программировать в программном обеспечении Mastercam (не ниже версии и со стойки ЧПУ Sinumtrik 840D s1 Грамотно использовать мерительный инструмент в операциях измерения Правильно устанавливать и настраивать всю требуемую оснастку для изготовления данной детали. Подбирать режимы резания в зависимости от обрабатываемого материал Заполнять карту наладки и операционную карту.</p>	<p>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 3.4 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</p>		

<p>высококачественной стали круглого профиля по 8 - 10 квалитетам и параметру шероховатости Ra 1,25... 0,63 на шлифовальных станках различных типов</p>	<p>Оценивать конкретную деталь на соответствие размерным допускам, шероховатостям и техническим требованиям указанным на конкретную деталь.</p>			
<p>Трудовые действия</p>		<p>Практический опыт</p>	<p>Задания на практику</p>	<p>Самостоятельная работа</p>
<p>ТД 2.1.1. Выполнение трудовых действий в соответствии с конструкторской документацией станка и инструкцией ТД 2.1.2. Шлифование наружных поверхностей простых устойчивых деталей из высококачественных марок сталей круглого профиля по 11 квалитету и параметру шероховатости Ra 2,5... 1,25 ТД 2.2.1. Шлифование деталей из высококачественных сталей круглого профиля и плоскостей по 8 - 10 квалитетам и параметру шероховатости Ra 1,25...0,63 ТД 2.2.2. Доводка деталей из высококачественных сталей круглого профиля и плоскостей по 8 - 10 квалитетам и параметру шероховатости Ra 1,25...0,63</p>		<p>ОПД 2.1. подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием ОПД 2.2. 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.</p>	<p>Инструктаж по технике безопасности труда при обслуживании токарных станков с ЧПУ Выполнять наладку станка с ЧПУ токарной группы с применением инструментальной карты. Осуществлять наладку станка с ЧПУ сверлильно-фрезерно-расточной группы с применением инструментальной карты Выполнять установку и выверку приспособлений на станке с ЧПУ. Применять карту наладок при подготовке станка к работе Выполнять выбор и пробный пуск управляющей программы</p>	<p>Работа с нормативной, учебной и специальной технической литературой с использованием методических рекомендаций преподавателя. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя; оформление результатов практических занятий, отчётов, подготовка к их защите. Работа с рекомендуемыми интернет-ресурсами Работа с конспектами занятий, учебной и специальной технической литературой. 2. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций Подготовка тематических рефератов по теме: «Порядок</p>

<p>ТД 2.3.1 Шлифование деталей из высококачественных сталей круглого профиля и плоскостей по 8 - 10 квалитетам и параметру шероховатости Ra 1,25...0,63</p> <p>ТД 2.3.2 Доводка деталей из высококачественных сталей круглого профиля и плоскостей по 8 - 10 квалитетам и параметру шероховатости Ra 1,25...0,63</p> <p>ТД 2.4.1 Установка и выверка деталей на станке и в приспособлениях</p>				<p>подготовки металлорежущего технологического оборудования на обработку партии заготовок»</p> <p>Подготовка тематических рефератов по темам: «Разработка последовательности настройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал» и сообщений по темам : «Разработка последовательности поднастройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал»</p>
<p>Необходимые умения</p>		<p>Умение</p>	<p>Практические задания</p>	<p>Самостоятельная работа</p>
<p>У 2.1.1. Шлифовать детали по квалитетам 11 - 8 и параметрам Ra 2,6...0,63</p> <p>У 2.1.2. Доводить детали по квалитетам 11 - 8 и параметрам Ra 2,6...0,63</p> <p>У 2.1.3. Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки изделий на соответствие требованиям конструкторской документации станка и инструкции по наладке</p> <p>У 2.1.4. Пользоваться конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке для выполнения данной трудовой функции</p>		<p>У 1.1. Выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент.</p>	<p>Составление таблицы с указанием кнопок пульта управления станков с ЧПУ сверлильно-фрезерно-расточной группы при выполнении на станках различных операций</p> <p>Отработка навыков работы с устройством для автоматической замены деталей.</p> <p>Отработка навыков работы с магазином для режущих инструментов.</p> <p>Отработка навыков работы с устройством для автоматической смены инструментов</p> <p>Отработка навыков работы с</p>	<p>Работа с нормативной, учебной и специальной технической литературой с использованием методических рекомендаций преподавателя.</p> <p>Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя; оформление результатов практических занятий, отчетов, подготовка к их защите.</p> <p>Работа с рекомендуемыми</p>

<p>У 2.1.5. Выполнять шлифование наружных поверхностей простых устойчивых деталей из высококачественных марок сталей круглого профиля по 11 качеству и параметру шероховатости Ra 2,5... 1,25</p> <p>У 2.2.1. Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки изделий на соответствие требованиям конструкторской документации станка и инструкции по наладке</p> <p>У 2.2.2. Пользоваться конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке для выполнения данной трудовой функции</p> <p>У 2.2.3. Выполнять шлифование и доводку деталей из высококачественных сталей круглого профиля и плоскостей по 8 - 10 качествам и параметру шероховатости Ra 1,25...0,63</p> <p>У 2.3.1. Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки изделий на соответствие требованиям конструкторской документации станка и инструкции по наладке</p> <p>У 2.3.2. Пользоваться</p>			<p>устройствами для транспортирования стружки</p> <p>Отработка навыков работы с агрегатами и блоками систем с ЧПУ.</p> <p>Отработка навыков работы с электроприводами и датчиками станков с ЧПУ</p> <p>Отработка навыков работы с агрегатами и блоками систем с ЧПУ.</p> <p>Отработка навыков работы с электроприводами и датчиками станков с ЧПУ</p> <p>Отработка навыков работы с системами гидропривода и смазки станков</p> <p>Выполнение регламентных работ по техническому обслуживанию станков с ЧПУ</p> <p>Отработка умений управления станками с ЧПУ с помощью пульта</p> <p>Выбор режущего инструмента и выполнение расчёта режимов резания</p> <p>Установка инструмента в базисные блоки.</p> <p>Закрепление базисных блоков на станке</p> <p>Настройка инструментов на размер на станке и вне станка</p> <p>Установка и выверка заготовок в приспособлениях для станков токарной группы.</p> <p>Установка и выверка заготовок в приспособлениях для станков сверлильно-</p>	<p>интернет-ресурсами Работа с конспектами занятий, учебной и специальной технической литературой.</p> <p>2.Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций</p> <p>Подготовка тематических рефератов по теме: «Порядок подготовки металлорежущего оборудования на обработку партии заготовок»</p> <p>Подготовка тематических рефератов по темам: «Разработка последовательности настройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал» и сообщений по темам : «Разработка последовательности поднастройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал»</p>
---	--	--	---	--

<p>конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке для выполнения данной трудовой функции У 2.3.3. Выполнять шлифование и доводку деталей из высококачественных сталей круглого профиля и плоскостей по 8 - 10 квалитетам и параметру шероховатости Ra 1,25...0,63 У 2.4.1. Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки изделий на соответствие требованиям конструкторской документации станка и инструкции по наладке У 4.2. Пользоваться конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке для выполнения данной трудовой функции У 2.4.3. Выполнять шлифование и доводку деталей из высококачественных сталей круглого профиля и плоскостей по 8 - 10 квалитетам и параметру шероховатости Ra 1,25...0,63 У 2.4.4. Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки</p>			<p>фрезерно-расточной группы Разработка последовательности настройки токарного станка с ЧПУ на обработку детали типа вал. 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 настройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа планка. Разработка последовательности поднастройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа планка. Разработка последовательности настройки</p>	
--	--	--	---	--

<p>изделий на соответствие требованиям конструкторской документации станка и инструкции по наладке</p> <p>У 2.4.5 Пользоваться конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке для выполнения данной трудовой функции</p> <p>У 2.4.6. Выполнять шлифование деталей из высококачественных сталей круглого профиля и плоскостей по 8 - 10 квалитетам и параметру шероховатости Ra 1,25...0,63 на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, налаженных для обработки определенных деталей</p> <p>У 2.4.7. Выполнять доводку деталей из высококачественных сталей круглого профиля и плоскостей по 8 - 10 квалитетам и параметру шероховатости Ra 1,25...0,63 на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, налаженных для обработки определенных деталей</p> <p>У 2.4.8. Выполнять установку и выверку деталей на станке и в</p>			<p>фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа корпус.</p> <p>Разработка последовательности поднастройки фрезерного станка с ЧПУ на обработку детали типа корпус.</p> <p>Составление карты наладки для токарного станка с ЧПУ.</p> <p>Составление карты наладки для фрезерного станка с ЧПУ</p> <p>Разработка типовых технологических процессов обработки деталей на различных станках с ЧПУ</p>	
--	--	--	---	--

приспособлениях				
-----------------	--	--	--	--

ПРИЛОЖЕНИЕ 2.1

к рабочей программе профессионального модуля Выполнение работ по одной или нескольким профессиям, разработанного на основе изучения квалификационных требований работодателей

Перечень квалификационных требований производственных компаний/организаций, установленных в ходе изучения квалификационных запросов к деятельности рабочих по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением

Общая трудовая функция	Наладка и подналадка одноступенчатых станков для шлифования и доводки сложных деталей, шлифование и доводка деталей
Трудовая функция	Установка технологической последовательности и режимов шлифования по технологической карте или самостоятельно
Трудовые действия	Подбор режущего и измерительного инструментов и приспособлений по технологической карте
Умения	Пользоваться конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке для выполнения данной трудовой функции
Знания	Правила определения наиболее выгодного режима шлифования в зависимости от материала, формы изделия и марки шлифовальных станков
Трудовая функция	Установка деталей в универсальные и специальные приспособления на столе станка с выверкой в двух плоскостях;
Трудовые действия	Установка технологической последовательности и режимов обработки по технологической карте или самостоятельно
Умения	Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки работы станка на соответствие требованиям конструкторской документацией станка и инструкции по наладке
Знания	Правила определения режимов резанья по справочникам и паспорту станка
Трудовая функция	Определение износа шлифовальных кругов по внешнему виду и чистоте обрабатываемой поверхности;
Трудовые действия	Подбор режущего и измерительного инструментов и приспособлений по технологической карте
Умения	Устанавливать технологическую последовательность обработки изделия
Знания	

Руководитель рабочей группы
(методист)

Л.А. Папунина

Член рабочей группы
(преподаватель)

В.П. Пицулин

Член рабочей группы
(преподаватель)

М.В. Давыдова

Представители ООО СЕЛЬМАШ:

Главный инженер

А.М. Патрикеев

Начальник участка

В.В. Бахмистерова

