

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Самарской области  
«Сызранский политехнический колледж»

**СОБЛАСОВАНО**  
Ведущий инженер-конструктор  
ТО по ГОТ ОАО «ТЯЖМАШ»  
И.А. Коптякова  
« 30 » Июль 2019 г.

**УТВЕРЖДАЮ**  
Директор ГБПОУ «СПК»  
О.Н. Никитина  
« 31 » Июль 2019 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.01 РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИН**


профессионального цикла  
программы подготовки специалистов среднего звена  
по специальности 15.02.08 Технология машиностроения

Сызрань, 2019

ОДОБРЕНО

Цикловой комиссией профессионального цикла  
специальностей 15.02.07, 15.02.08, 15.02.14,  
22.02.03, 22.02.06, 27.02.04

Протокол № 10 от «30» мая 2019 г.

Председатель  С.А. Сорокина

Разработчик: Лысенко Г. Г., преподаватель специальных дисциплин ГБПОУ «СПК»

Рабочая программа разработана на основе:

- Федерального государственного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от «18» апреля 2014 г. № 350..

Рабочая программа разработана с учетом требований профессиональных стандартов Специалист по технологиям заготовительного производства, 5 уровня квалификации, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «12» декабря 2016 г. № 221н, Оператор - наладчик электрохимических станков с числовым программным управлением, 3 уровня квалификации, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «12» декабря 2016 г. № 129н.

Рабочая программа ориентирована на подготовку студентов к выполнению технических требований конкурса WorldSkills по компетенции токарные работы на станках с ЧПУ.

## **СОДЕРЖАНИЕ**

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	8
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	18
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	22
6. ПРИЛОЖЕНИЯ	26
7. ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	67

# 1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ 01 РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИН

## 1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа профессионального модуля (далее – программа ПМ) является частью программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.08 Технология машиностроения базовой подготовки, разработанной в ГБПОУ «СПК» в части освоении основного вида профессиональной деятельности: разработка и внедрение технологических процессов производства продукции машиностроения.

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке персонала машиностроительных предприятий.

## 1.2. Цели и задачи профессионального модуля

### Обязательная часть

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен

#### **иметь практический опыт:**

- использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;
- выбора методов получения заготовок и схем их базирования;
- составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;
- разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;
- разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ;

#### **уметь:**

- читать чертежи;
- анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения;
- определять тип производства;
- проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали;
- определять виды и способы получения заготовок;
- рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;
- рассчитывать коэффициент использования материала;
- анализировать и выбирать схемы базирования;

- выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы;
- составлять технологический маршрут изготовления детали;
- проектировать технологические операции;
- разрабатывать технологический процесс изготовления детали;
- выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент;
- рассчитывать режимы резания по нормативам;
- рассчитывать штучное время;
- оформлять технологическую документацию;
- составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;
- использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов;

**знать:**

- служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали;
- показатели качества деталей машин;
- правила отработки конструкции детали на технологичность;
- физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов;
- методику проектирования технологического процесса изготовления детали;
- типовые технологические процессы изготовления деталей машин;
- виды деталей и их поверхности;
- классификацию баз;
- виды заготовок и схемы их базирования;
- условия выбора заготовок и способы их получения;
- способы и погрешности базирования заготовок;
- правила выбора технологических баз;
- виды обработки резания;
- виды режущих инструментов;
- элементы технологической операции;
- технологические возможности металлорежущих станков;
- назначение станочных приспособлений;
- методику расчета режимов резания;
- структуру штучного времени;
- назначение и виды технологических документов;
- требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;
- методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей на автоматизированном оборудовании;
- состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении.

Вариативная часть – не предусмотрено.

### 1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля

<b>Вид учебной деятельности</b>	<b>Объем часов</b>
Максимальная учебная нагрузка (всего)	636
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	90
Курсовая работа/проект (при наличии)	30
Учебная практика	72
Производственная практика	144
Самостоятельная работа студента (всего) в том числе: проработка конспектов занятий, подготовка к лабораторным работам, подготовка к практическим занятиям, ответы на вопросы, решение задач, работа с технической документацией, выполнение курсового проекта.	546
Промежуточная аттестация в форме	квалификационного экзамена

## 2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности разработка и внедрение технологических процессов производства продукции машиностроения; организация работы структурного подразделения, в том числе профессиональными компетенциями (ПК), указанными в ФГОС по специальности 15.02.08 Технология машиностроения:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.
ПК 1.2.	Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.
ПК 1.3.	Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.
ПК 1.4.	Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.
ПК 1.5.	Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.

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

Код	Наименование результата обучения
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

### 3 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

#### 3.1 Тематический план профессионального модуля

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности),
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ПК 1.1-1.3	Раздел1. Технологические процессы изготовления деталей машин	447	64	18		383	30	72	144
ПК 1.4-1.5	Раздел 2. Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении	189	26	14		163		-	-
	Учебная практика	72						72	-
	Производственная практика (по профилю специальности), часов	144							144
	<b>Всего:</b>	<b>636</b>	<b>90</b>	<b>32</b>		<b>546</b>	<b>30</b>	<b>72</b>	<b>144</b>



### 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, курсовая работа (проект)	Место организации обучения и/или название лаборатории, кабинета	Объем часов	Уровень освоения		
1	2		3	4		
МДК 01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин			447			
Раздел 1 Технологические процессы изготовления деталей машин			447		ОК 1 – ОК 9 ПК 1.1- ПК1.3	
Тема 1.1 Основы проектирования технологических процессов механической обработки	<b>Содержание</b>		Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ	не предусмотрено		
	1.	Типы производства и их характеристика. Типовые технологические процессы изготовления деталей машин. Виды деталей и их поверхности. Условия выбора заготовок и способы их получения. Служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали. Показатели качества деталей машин.				2
	2.	Назначение и виды технологических документов. Требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации.				2
	<b>Лабораторные работы</b>					
	<b>Практические занятия</b>					
	1.	Определение и выбор типа производства. Выбор метода получения заготовки детали и его обоснование для различных типов производства.				6
2.	Расчёт припусков и исходных размеров заготовки. Выбор технологических баз при технологической обработке детали. Анализ условных обозначений допусков.					

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)		Место организации обучения и/или название лаборатории, кабинета	Объем часов	Уровень освоения	
	3.	Расчёт погрешности базирования и закрепления. Анализ факторов, влияющих на качество поверхности. Оформление фрагмента технологической документации технологического процесса механической обработки.				
<b>Тема 1.2 Технологическое оборудование</b>	<b>Содержание</b>		Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ	6		ОК 1 – ОК 9 ПК 1.1- ПК1.3
	1.	Классификация металлообрабатывающих станков, технико-экономические показатели, кинематические схемы станков.			2	
	7.	Методика расчёта элементов режима резания. Структура штучного времени. Методы обработки цилиндрических, фасонных, внутренних и наружных поверхностей на станках с ЧПУ.			2	
	28.	Технологическое оборудование автоматизированного производства. Классификация автоматических линий. Системы управления автоматическими линиями. ГПС, классификация, компоновка.			2	
	<b>Лабораторные работы</b>			не предусмотрено	2	
	<b>Практические занятия</b>		Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ	6		
1.	Технологическая наладка для токарной, сверлильной, фрезерной и шлифовальной операции.					
2.	Анализ кинематической схемы рабочих перемещений станка. Расшифровка кинематических схем станка.					
3.	Обоснование выбора технологической оснастки. Выбор оборудования для заданного технологического процесса.					

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Место организации обучения и/или название лаборатории, кабинета	Объем часов	Уровень освоения			
<b>Тема 1.3 Режущий инструмент. Контрольно-измерительный инструмент и приспособления. Технологическая оснастка</b>	<b>Содержание</b>				ОК 1 – ОК 9 ПК 1.1- ПК1.3		
	1.	Физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов. Классификация, конструкции и параметры резцов, протяжек, фрез, осевого инструмента, резьбонарезного инструмента, абразивного инструмента.	Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ	6		2	
	2.	Контрольно-измерительный инструмент. Назначение станочных приспособлений. Технологическая оснастка.		3			
	3.	Захватные устройства промышленных роботов. Техника безопасности при работе на машиностроительном производстве.		2			
	<b>Лабораторные работы</b>			не предусмотрено			
	<b>Практические занятия</b>						
1.	Составление маршрута обработки на типовую деталь вал, втулка, крышка, шестерня, корпус. Заполнение карт технологического процесса обработки типовой детали вал, втулка, крышка, шестерня, корпус. Назначение режимов резания указанной операции обработки типовой детали вал, втулка, крышка, шестерня, корпус..	Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ	4				
4.	Нормирование указанной операции обработки типовой детали вал, втулка, крышка, шестерня, корпус Выбор технологической оснастки для обработки типовой детали на определенной механической операции. Проектирование карты операционной наладки.						
<b>Самостоятельная работа при изучении раздела 1.</b> 1. Проработка конспектов занятий. 2. Подготовка к практическим занятиям.			383				

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Место организации обучения и/или название лаборатории, кабинета	Объем часов	Уровень освоения	
3. Ответы на вопросы. 4. Решение задач. 5. Работа с технической документацией.					
<b>Тематика внеаудиторной самостоятельной работы</b> 1. Определение показателей технологичности конструкции изделия, детали (деталь указывается преподавателем). 2. Выбор баз для изготовления детали с использованием правила шести точек. 3. Оформление фрагмента технологической документации технологического процесса механической обработки по образцу. 4. Разработка комплекса мероприятий по снижению травматизма на производственном участке. 5. Расшифровка кинематической схемы с использованием условных обозначений. 6. Построение графика частоты вращения шпинделя с использованием кинематической схемы. 7. Составление уравнения кинематического баланса (по типам станков).					
<b>МДК 01.02 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении</b>			189		
<b>Раздел 2 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении</b>			189		
<b>Тема 2.1 Программирование обработки деталей на токарных сверлильных и фрезерных станках с ЧПУ</b>	<b>Содержание</b> 1. Программирование обработки деталей на токарных, сверлильных и фрезерных станках с ЧПУ. Технологическая классификация отверстий. Типовые переходы при обработке отверстий. Этапы проектирования операций обработки	Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования	2	3	ОК 1 – ОК 9 ПК 1.4- ПК1.5

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)		Место организации обучения и/или название лаборатории, кабинета	Объем часов	Уровень освоения				
		отверстий. Методы обхода отверстий инструментами. Припуски на обработку детали. Особенности обработки детали на многоцелевых станках.	систем ЧПУ						
	<b>Лабораторные работы</b>			не предусмотрено					
	<b>Практические занятия</b>		Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ	4					
	1.	Автоматизированное проектирование технологических процессов на сверлильных, расточных, фрезерных, станках и программирования систем ЧПУ. Коррекция при обработке.							
<b>Тема 2.2 Системы автоматизации программирования (САП)</b>	<b>Содержание</b>			4	2	ОК 1 – ОК 9 ПК 1.4-ПК1.5			
	1.	Основные принципы автоматизации процесса подготовки управляющих программ. Сущность автоматизированной подготовки УП. Уровни автоматизации программирования. САП, структура, классификация. Классификация САП. Структура САП.							
	2.	Отечественные и зарубежные системы автоматизации программирования, CAD/CAM системы. Автоматические системы подготовки управляющих программ.							
	<b>Лабораторные работы</b>							не предусмотрено	
	<b>Практические занятия</b>						Лаборатория автоматизированного проектирования технологических	2	
	1.	Программирование на языках САП. Работа с системами CAD/CAM, CAE							

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)		Место организации обучения и/или название лаборатории, кабинета	Объем часов	Уровень освоения	
			процессов и программирования систем ЧПУ			
<b>Тема 2.3 Программирование промышленных роботов и роботизированных</b>	<b>Содержание</b>		Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ	не предусмотрено	2	ОК 1 – ОК 9 ПК 1.4- ПК1.5
	1.	Классификация систем управления промышленными роботами. Общие схемы и методы программирования промышленных роботов. Входные языки управления робототехническими системами и электроавтоматикой.				
	<b>Лабораторные работы</b>					
	<b>Практические занятия</b>					
1.	Программирование на языках управления цикловыми промышленными роботами. Программирование на языках программирования роботов VAL.		2			
<b>Тема 2.4 Подготовка управляющих программ на базе CAD/CAM систем</b>	<b>Содержание</b>		Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ	6		ОК 1 – ОК 9 ПК 1.4- ПК1.5
	1.	Назначение и принципы функционирования САМ-систем. Интерфейс программы SprutCAM, основные приёмы работы. Подготовка управляющих программ на базе системы «ТЕХТРАН».				
	2.	Разработка управляющих программ для токарных станков. Разработка управляющих программ для фрезерных станков. Разработка управляющих программ на базе CAD/CAM системы фирмы Delcam pic .				
	3.	Высокоскоростная обработка. Требования к САМ-				

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)		Место организации обучения и/или название лаборатории, кабинета	Объем часов	Уровень освоения	
		системам для высокоскоростной обработки. Преимущества высокоскоростной обработки литейных форм и пресс-форм. Подготовка технологических процессов на базе CAD/CAM систем.				
	<b>Лабораторные работы</b>			не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>		Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ	4		
1.	Разработка управляющих программ для токарных станков. Разработка управляющих программ для сверлильных станков. Разработка управляющих программ для фрезерных станков.					
2.	Разработка управляющих программ на базе CAD/CAM системы фирмы Delcam pic.					
<b>Самостоятельная работа при изучении раздела 2</b> 1. Проработка конспектов занятий. 2. Подготовка к практическим занятиям и лабораторным работам. 3. Ответы на вопросы. 4. Решение задач. 5. Работа с технической документацией.						ОК 1 – ОК 9 ПК 1.4- ПК1.5
<b>Тематика внеаудиторной самостоятельной работы</b> 1. Разработка черновых переходов при токарной обработке основных поверхностей. 2. Методика программирования сверлильных операций. 3. Программирование обработки деталей на сверлильных станках с ЧПУ. 4. Программирование расточных операций. 5. Программирование обработки на фрезерных станках с ЧПУ. 6. Программирование автоматического формирования траектории инструмента при фрезеровании. 7. Программирование обработки деталей на многоцелевых станках с ЧПУ. 8. Составление УП на разных языках программирования для токарной обработки				163		ОК 1 – ОК 9 ПК 1.4- ПК1.5

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Место организации обучения и/или название лаборатории, кабинета	Объем часов	Уровень освоения	
заданной детали. 9. Составление УП на разных языках программирования для фрезерной обработки заданной детали. 10. Составление УП на разных языках программирования для сверлильной обработки заданной детали. 11. Заполнение технологической документации с применением CAD/CAM систем.					
<b>Тематика курсовых работ (проектов)</b> 1. Проектирование технологического процесса детали типа вал. 2. Проектирование технологического процесса детали типа шток. 3. Проектирование технологического процесса детали типа крышка. 4. Проектирование технологического процесса детали типа вал. 5. Проектирование технологического процесса детали типа ось. 6. Проектирование технологического процесса детали типа стакан. 7. Проектирование технологического процесса детали типа диск. 8. Проектирование технологического процесса детали типа корпус. 9. Проектирование технологического процесса детали типа шестерня. 10. Проектирование технологического процесса детали типа штуцер.			30		ОК 1 – ОК 9 ПК 1.4- ПК1.5
<b>Обязательная аудиторная учебная нагрузка по курсовой работе (проекту)</b>			30		
<b>Учебная практика</b> <b>Виды работ</b> 1. Подготовка места выполнения работы. 2. Подготовка и проверка материалов, инструментов и приспособлений, используемых для выполнения работы. 3. Участие в ведении основных этапов проектирования технологических процессов механической обработки. 4. Установление маршрута механической обработки отдельных поверхностей. 5. Проектирование технологического маршрута изготовления детали с выбором типа оборудования. 6. Участие в организации работ по производственной эксплуатации и обслуживанию станков (в том числе с ЧПУ). 7. Ознакомление с особенностями гибких производственных систем.			72		ОК 1 – ОК 9 ПК 1.4- ПК1.5



Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Место организации обучения и/или название лаборатории, кабинета	Объем часов	Уровень освоения	
8. Оформление технологической документации. 9. Подготовка программ обработки деталей. 10. Составление различных видов инструкций (рабочих, арифметических, геометрических, инструкций движения, инструкций обработки) и подпрограмм. 11. Ознакомление с особенностями автоматизированного рабочего места технолога-программиста.					
<b>Производственная практика (по профилю специальности)</b> <b>Виды работ</b> 1. Использование конструкторской и производственно-технологической документацией для проектирования технологических процессов изготовления деталей. 2. Осуществление выбора методов получения заготовок и схем их базирования. 3. Составление технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций. 4. Разработка и внедрение управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании. 5. Разработка управляющих программ для токарных станков. 6. Разработка управляющих программ для сверлильных станков. 7. Подготовка технологических процессов на базе CAD/CAM систем. 8. Визуальная проверка выполненного технологического процесса. 9. Операционный контроль работ по выполнению технологических процессов. 10. Текущий контроль качества результатов работ по выполнению технологических процессов. 11. Выявление причин отклонений результатов работ по выполнению технологических процессов от требований нормативной, технологической и проектной документации. 12. Разработка и реализация мер, направленных на устранение и предупреждение возникновения выявленных дефектов. 13. Подготовка рабочих мест в соответствии с правилами по охране труда, требованиями пожарной безопасности и охраны окружающей среды. 14. Проведение инструктажа работников по правилам охраны труда и требованиям			144		ОК 1 – ОК 9 ПК 1.4- ПК1.5

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Место организации обучения и/или название лаборатории, кабинета	Объем часов	Уровень освоения	
пожарной безопасности. 15. Контроль соблюдения правил по охране труда, требований пожарной безопасности и охраны окружающей среды.					
<b>Консультации</b>					
<b>Промежуточная аттестация</b>					
	<b>Всего</b>		636		

## 4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

### 4.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы ПМ требует наличия мастерских – механических, участка станков с ЧПУ; лаборатории – автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- чертежи;
- комплект деталей, инструментов, приспособлений;
- комплект бланков технологической документации.

Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории:

- металлообрабатывающие станки;
- металлообрабатывающие станки с ЧПУ.

Технические средства обучения:

- персональный компьютер;
- мультимедийный проектор.

Реализация рабочей программы ПМ предполагает обязательную производственную практику, которую рекомендуется проводить на различных производственных объектах.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

- автоматизированные рабочие места обучающихся;
- металлообрабатывающие станки;
- металлообрабатывающие станки с ЧПУ;
- комплект металлорежущих инструментов;
- комплект инвентарных приспособлений;
- заготовки;
- смазочно-охлаждающие средства;
- контрольно-измерительные приборы.

## 4.2 Информационное обеспечение

### Основные источники

#### Для преподавателей

1. Металлорежущие станки с ЧПУ : учеб. пособие / В.Б. Мещерякова, В.С. Стародубов. - М. : ИНФРА-М, 2017. –336 с. – (Эл. учеб.)
2. Ермолаев В.В. Разработка технологических процессов и изготовления деталей машин. – М.: Академия, 2015. – 336 с. – (Эл. учеб.)
3. Металлорежущие станки с ЧПУ : учеб. пособие / В.Б. Мещерякова, В.С. Стародубов. - М. : ИНФРА-М, 2017. – 336 с. – (Эл. учеб.)

#### Для студентов

1. Мурашкина С.Л. Технология машиностроения. – М.: Высш. шк., 2003. – 296 с. – (Эл. учеб.)
2. Ильянков А.И. Технология машиностроения: Практикум и курсовое проектирование : учеб. пособие для студ. учреждений сред. проф. образования. – 304 с. 2012. — 432 с. – (Эл. учеб.)
3. Клепиков В.В., Бодров А.Н. Технология машиностроения: учеб. – М.: ИНФРА – М, 2004. — 861 с. – (Эл. учеб.)

### Дополнительные источники

#### Для преподавателей

1. Аверьянова И.О., Аверьянов О.И. Технологическое оборудование: учеб. – М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. - 234 с.
2. Балла О. М. Обработка деталей на станках сЧПУ. - Лань, 2017.- 234 с. – (Эл. учеб.)
3. Босинзон М.А. Современные системы ЧПУ и их эксплуатация .– М.: Академия, 2008. – 316 с. – (Эл. учеб.)
4. Схиртладзе А.Г. Технологическое оборудование машиностроительных производств: учеб. пособ. – М.: Высшая школа, 2001. - 407 с.
5. Сибикин М.Ю., Технологическое оборудование. Металлорежущие станки: Учебник / - 2-е изд., перераб. и доп. - М.: Форум, ИНФРА-М Издательский Дом, 2012. - 448 с.
6. Таратынов О.В. Технология машиностроения. Основы проектирования на ЭВМ М.: Форум, ИНФРА-М Издательский Дом, 2017. - 608 с. – (Эл. учеб.)
7. Чернов Н.Н. Технологическое оборудование (металлорежущие станки) : учеб. пособ. – Ростов н/Д.: Феникс, 2009. – 496 с. – (Эл. учеб.)

#### Для студентов

1. Данилевский В. В. Технология машиностроения. – М.: Высшая школа, 1984. — 416 с. – (Эл. учеб.)

2. Должиков В.П. Основы программирования и наладки станков с ЧПУ – М.: ИНФРА – М, 2011. — 361 с. – (Эл. учеб.)

### **Интернет-ресурсы**

1. <http://znanium.com>
2. <http://www.twirpx.com>
3. <http://www.gost.ru>
4. [www.infosait.ru/norma\\_dok/42/42388/index.htm](http://www.infosait.ru/norma_dok/42/42388/index.htm)

### **4.3 Общие требования к организации образовательного процесса.**

Освоение ПМ Разработка технологических процессов изготовления деталей машин производится в соответствии с учебным планом по специальности 15.02.08 Технология машиностроения и календарным учебным.

Образовательный процесс организуется по расписанию занятий. График освоения ПМ предполагает последовательное освоение МДК.01.01. Технологические процессы изготовления деталей машин, МДК.01.02. Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении.

Освоению ПМ предшествует обязательное изучение учебных дисциплин ОП.01 Инженерная графика, ОП.02 Компьютерная графика, ОП.03 Техническая механика, ОП.04 Материаловедение, ОП.06 Процессы формообразования и инструменты, ОП.07 Технологическое оборудование, ОП.11 Программирование для автоматизированного оборудования, ОП.14 Безопасность жизнедеятельности.

При проведении лабораторных работ/практических занятий (ЛР/ПЗ) деление студентов на подгруппы не предусмотрено.

Лабораторные работы проводятся в специально оборудованной лаборатории автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ.

С целью методического обеспечения прохождения учебной и производственной практики, выполнения курсового проекта разрабатываются методические рекомендации для студентов.

### **4.4 Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих обучение по МДК:

– высшее образование, соответствующего профилю преподаваемой дисциплины (модуля);

– опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным;

– дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих проведение лабораторных работ и практических занятий, учебной практики:

- высшее образование, соответствующего профилю преподаваемой дисциплины (модуля);

- опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным;

- дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство производственной практикой:

- высшее образование, соответствующего профилю преподаваемой дисциплины (модуля);

- опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным;

- дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

## 5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1 Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– читать и применять рабочие чертежи при разработке технологических процессов изготовления деталей;</li> <li>– анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения;</li> <li>– проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали;</li> <li>– определять виды и способы получения заготовок;</li> <li>– рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;</li> <li>– рассчитывать коэффициент использования материала.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– тестирование;</li> <li>– экспертная оценка выполнения практического задания;</li> <li>– зачеты по производственной и учебной практике и по разделам профессионального модуля;</li> <li>– квалификационный экзамен по модулю.</li> </ul>
ПК 1.2 Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– анализировать и выбирать схемы базирования;</li> <li>– выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– тестирование;</li> <li>– экспертная оценка выполнения практического задания;</li> <li>– зачеты по производственной и учебной практике и по разделам профессионального модуля;</li> <li>– квалификационный экзамен по модулю.</li> </ul>
ПК 1.3 Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– составлять технологический маршрут изготовления детали;</li> <li>– проектировать технологические операции;</li> <li>– разрабатывать технологический процесс изготовления детали;</li> <li>– выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку;</li> <li>– приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– тестирование;</li> <li>– экспертная оценка выполнения практического задания;</li> <li>– защита курсового проекта;</li> <li>– зачеты по производственной и учебной практике и по разделам профессионального модуля;</li> </ul>

	инструмент; – рассчитывать режимы резания по нормативам; рассчитывать штучное время; оформлять технологическую документацию.	– квалификационный экзамен по модулю.
ПК 1.4 Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.	– писать управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании; – создавать и редактировать на основе общего описания информационные базы, входные и выходные формы, а также элементы интерфейса.	– тестирование; – экспертная оценка защиты лабораторной работы; – экспертная оценка выполнения практического задания; – зачеты по производственной и учебной практике и по разделам профессионального модуля; – квалификационный экзамен по модулю.
ПК 1.5 Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.	– использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов; – рационально использовать автоматизированное оборудование в каждом конкретном, отдельно взятом производстве.	– тестирование; – экспертная оценка защиты лабораторной работы; – экспертная оценка выполнения практического задания; – зачеты по производственной и учебной практике и по разделам профессионального модуля; – квалификационный экзамен по модулю.

<b>Результаты (освоенные общие компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	– демонстрация интереса к будущей специальности.	– интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы.



<p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.</p>	<p>– выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области разработки и внедрения технологических процессов производства продукции машиностроения; организации работы структурного подразделения; – оценка эффективности и качества выполнения работ.</p>	<p>– интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы.</p>
<p>ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p>	<p>– решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в области разработки и внедрения технологических процессов производства продукции машиностроения; организации работы структурного подразделения.</p>	<p>– интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы.</p>
<p>ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p>	<p>– эффективный поиск необходимой информации; – использование различных источников, включая электронные.</p>	<p>– интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы.</p>
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>– работа с диагностическими и измерительными компьютеризированными приборами и устройствами; – использование пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов.</p>	<p>– интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы.</p>
<p>ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>	<p>– взаимодействие с обучающимися, преподавателями, мастерами, руководителями практик от предприятия в ходе обучения.</p>	<p>– интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы.</p>
<p>ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.</p>	<p>– воспитание организаторских способностей; – самоанализ и коррекция результатов собственной работы.</p>	<p>– интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы.</p>

<p>ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>– организация самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля.</p>	<p>– интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы.</p>
<p>ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>	<p>– анализ инноваций в области разработки и внедрения технологических процессов производства продукции машиностроения.</p>	<p>– интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы.</p>

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1**  
к рабочей программе профессионального модуля

**Ведомость соотнесения требований профессионального стандарта по профессиям Специалист по технологиям заготовительного производства, 5 уровня квалификации, Оператор - наладчик электрохимических станков с числовым программным управлением, 3 уровня квалификации и ФГОС СПО по специальности Технология машиностроения**

<b>Обобщенная трудовая функция (ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ)</b>	<b>Вид профессиональной деятельности (ФГОС СПО)</b>
<p>Формулировка ОТФ: Внедрение технологических процессов и обеспечение оптимальных режимов производства заготовок.</p>	<p>Формулировка ВПД: Разработка и внедрение технологических процессов производства продукции машиностроения; организация работы структурного подразделения.</p>
<p>Трудовые функции: В/01.5 Составление и оформление карт технологических процессов, маршрутных карт, карт заготовок, ведомостей оснастки.</p>	<p>ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей. ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции. ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей. ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.</p>
<p>В/02.5 Внедрение технологических процессов в заготовительных цехах.</p>	<p>ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей. ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.</p>
<p>В/03.5 Составление и оформление технических заданий на проектирование приспособлений, оснастки и специального инструмента.</p>	<p>ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей. ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.</p>

В/04.5 Расчет технически обоснованных норм времени (выработки), материальных нормативов и экономической эффективности проектируемых технологических процессов.	ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей. ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.
В/05.5 Контроль соблюдения технологической дисциплины в производственных подразделениях предприятия и правил эксплуатации оборудования	ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей. ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.
В/06.5 Проведение испытаний технологического оборудования и экспериментальных работ по проверке и освоению проектируемых технологических процессов и режимов производства	ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.
Формулировка ОТФ: Наладка электрохимических станков различных типов и мощности; электрохимическая обработка сложных деталей.	Формулировка ВПД: Разработка и внедрение технологических процессов производства продукции машиностроения; организация работы структурного подразделения.
В/01.3 Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме электрохимических станков различных типов и мощности с устранением неисправностей в механической и электрической частях.	ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей. ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.
В/02.3 Программирование станков с числовым программным управлением (ЧПУ).	ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.
В/03.3 Электрохимическая обработка поверхностей и отверстий сложных деталей на электрохимических станках различных типов.	ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей. ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
В/01.5 Составление и оформление карт технологических процессов, маршрутных карт, карт заготовок, ведомостей оснастки.		ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей. ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции. ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей. ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.		
Трудовые действия	Практический опыт	Практический опыт	Задания на практику	Самостоятельная работа
<ul style="list-style-type: none"> <li>– составление карт типовых технологических процессов получения заготовок</li> <li>– составление карт нетиповых техпроцессов получения заготовок;</li> <li>– составление или оформление маршрутных карт;</li> <li>– составление или оформление карт заготовок;</li> <li>– составление ведомостей типовой технологической оснастки;</li> <li>– оформление ведомостей нетиповой оснастки, приспособлений и</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;</li> <li>– выбора методов получения заготовок и схем их базирования;</li> <li>– составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</li> <li>– разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</li> <li>– разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– использование конструкторской и производственно-технологической документацией для проектирования технологических процессов изготовления деталей;</li> <li>– участие в ведении основных этапов проектирования технологических процессов механической обработки;</li> <li>– установление маршрута механической обработки отдельных поверхностей.</li> <li>– проектирование технологического маршрута изготовления детали с выбором типа оборудования;</li> <li>– осуществление выбора методов получения заготовок и схем их базирования.</li> <li>– составление технологических маршрутов изготовления деталей</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– проработка конспектов занятий;</li> <li>– подготовка к практическим занятиям и лабораторным работам;</li> <li>– ответы на вопросы;</li> <li>– решение задач;</li> <li>– работа с технической документацией.</li> </ul>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
специального инструмента; – оформление изменений в технической документации при корректировке технологических процессов и режимов производства.			и проектирования технологических операций; – разработка и внедрение управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании.
Необходимые умения	Умение	Умение	Практические задания
– использовать нормативную документацию и руководящие материалы; – выполнять технологические расчеты; – оформлять техническую документацию; – применять системы автоматизированного проектирования.	– задавать необходимые операции обработки для токарного станка с ЧПУ; – применять разные методы программирования токарного станка с ЧПУ; – выбирать методы обработки согласно типу производства и характеристикам детали; – выбирать режущий инструмент для обработки конкурсного задания; – определять последовательность и	– читать чертежи; – анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения; – определять тип производства; – проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали; – определять виды и способы получения заготовок; – рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок; – рассчитывать коэффициент использования материала; – анализировать и выбирать схемы базирования; – выбирать способы обработки	– выбор метода получения заготовки детали и его обоснование для различных типов производства; – расчёт припусков и исходных размеров заготовки; – определение межоперационных припусков; – расчёт коэффициент использования материала – выбор технологических баз при технологической обработке детали; – анализ условных обозначений допусков; – анализ условных обозначений расположения поверхностей; – анализ условных обозначений расположения поверхностей; – анализ технологичности конструкции;

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
	<p>тип операций обработки;</p> <p>– создавать управляющую программу, применяя программное обеспечение Mastercam (не ниже версии X8), «G-коды» и диалоговое программирование со стойки ЧПУ;</p> <p>– пользоваться системой параметрического программирования.</p>	<p>поверхностей и назначать технологические базы;</p> <p>– составлять технологический маршрут изготовления детали;</p> <p>– проектировать технологические операции;</p> <p>– разрабатывать технологический процесс изготовления детали;</p> <p>– выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент;</p> <p>– рассчитывать режимы резания по нормативам;</p> <p>– рассчитывать штучное время;</p> <p>– оформлять технологическую документацию;</p> <p>– составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</p> <p>– использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов.</p>	<p>– расчёт погрешности базирования и закрепления;</p> <p>– определение последовательности выполнения операций;</p> <p>– оформление фрагмента технологической документации технологического процесса механической обработки;</p> <p>– автоматизированное проектирование технологических процессов на сверлильных станках и программирования систем ЧПУ;</p> <p>– автоматизированное проектирование технологических процессов расточных операций и программирования систем ЧПУ;</p> <p>– автоматизированное проектирование технологических процессов обработки на фрезерных станках и программирования систем ЧПУ.</p>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
Необходимые знания	Знание	Знание	Темы/ЛР
<p>– единая система технологической подготовки производства; стандарты, технические условия и другие нормативные и руководящие материалы по проектированию, разработке и оформлению технологической документации;</p> <p>– основное технологическое оборудование заготовительных цехов предприятия (литейного, кузнечно-прессового, литейного и других в зависимости от наличия и использования для нужд заготовительного производства), принципы работы оборудования и его технические характеристики;</p> <p>– основные требования организации труда при проектировании технологических</p>	<p>– различные методы и способы создания управляющих программ для станка с ЧПУ;</p> <p>– современные программные среды CAD/CAM.</p>	<p>– служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали;</p> <p>– показатели качества деталей машин;</p> <p>– правила обработки конструкции детали на технологичность;</p> <p>– физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов;</p> <p>– методику проектирования технологического процесса изготовления детали;</p> <p>– типовые технологические процессы изготовления деталей машин;</p> <p>– виды деталей и их поверхности;</p> <p>– классификацию баз;</p> <p>– виды заготовок и схемы их базирования;</p> <p>– условия выбора заготовок и способы их получения;</p> <p>– способы и погрешности базирования заготовок;</p> <p>– правила выбора технологических баз;</p> <p>– виды обработки резания;</p> <p>– виды режущих инструментов;</p>	<p>– тема 1.1. Основы проектирования технологических процессов механической обработки;</p> <p>– тема 1.2. Технологическое оборудование;</p> <p>– тема 1.3. Режущий инструмент. Контрольно-измерительный инструмент и приспособления. Технологическая оснастка</p> <p>– тема 2.1. Программирование обработки деталей на сверлильных и фрезерных станках с ЧПУ;</p> <p>– тема 2.2. Системы автоматизированного программирование (САП).</p> <p>- тема 2.3. Программирование промышленных роботов и роботизированных</p> <p>- тема 2.4. Подготовка управляющих программ на базе CAD/CAM систем</p>



Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
<p>процессов; основы экономики, организации труда и организации производства;</p> <p>– основные требования организации труда при проектировании технологических процессов; основы экономики, организации труда и организации производства.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– элементы технологической операции;</li> <li>– технологические возможности металлорежущих станков;</li> <li>– назначение станочных приспособлений;</li> <li>– методику расчета режимов резания;</li> <li>– структуру штучного времени;</li> <li>– назначение и виды технологических документов;</li> <li>– требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;</li> <li>– методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей на автоматизированном оборудовании;</li> <li>– состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении.</li> </ul>	
<p>В/02.5 Внедрение технологических процессов в заготовительных цехах.</p>		<p>ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.</p> <p>ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.</p>	

Требования ПК	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
Трудовые действия	Практический опыт	Практический опыт	Задания на практику	Самостоятельная работа
<ul style="list-style-type: none"> <li>– внедрение новых технологических процессов как в технологических, так и в производственных подразделениях;</li> <li>– анализ возможных причин возникновения брака;</li> <li>– подготовка предложений, исключающих возникновение технологических дефектов в получаемых заготовках.</li> </ul>	–	– выбора методов получения заготовок и схем их базирования.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– разработка и внедрение управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</li> <li>– визуальная проверка выполненного технологического процесса;</li> <li>– операционный контроль работ по выполнению технологических процессов;</li> <li>– текущий контроль качества результатов работ по выполнению технологических процессов;</li> <li>– выявление причин отклонений результатов работ по выполнению технологических процессов от требований нормативной, технологической и проектной документации;</li> <li>– разработка и реализация мер, направленных на устранение и предупреждение возникновения выявленных дефектов.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– проработка конспектов занятий;</li> <li>– подготовка к практическим занятиям;</li> <li>– ответы на вопросы;</li> <li>– решение задач;</li> <li>– работа с технической документацией.</li> </ul>
Необходимые умения	Умение	Умение	Практические занятия	
– Выявлять и анализировать причины возникновения брака.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– определять допуски размеров и форм;</li> <li>– определять параметры</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– анализировать и выбирать схемы базирования;</li> <li>– выбирать способы обработки поверхностей и назначать</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– анализ факторов, влияющих на качество поверхности;</li> <li>– проектирование карты операционной наладки;</li> </ul>	

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
	шероховатости поверхности.	технологические базы.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– коррекция при токарной обработке;</li> <li>– автоматизированное проектирование технологических процессов обработки на фрезерных станках и программирования систем ЧПУ;</li> <li>– коррекция при фрезерной обработке.</li> </ul>	
Необходимые знания	Знание	Знание	Темы/ЛР	
<ul style="list-style-type: none"> <li>– единая система технологической подготовки производства; стандарты, технические условия и другие нормативные и руководящие материалы по проектированию, разработке и оформлению технологической документации;</li> <li>– конструкция изделия или состав продукта, на которые разрабатывается технологический процесс или режим получения заготовок; технические характеристики проектируемого объекта и требования к нему;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– режимы резания;</li> <li>– метрологию;</li> <li>– современные измерительные инструменты; как правильно выбрать подходящие мерительные инструменты, контрольно-измерительные приборы.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– показатели качества деталей машин;</li> <li>– способы и погрешности базирования заготовок;</li> <li>– типовые технологические процессы изготовления деталей машин;</li> <li>– технологические возможности металлорежущих станков.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– тема 1.1. Основы проектирования технологических процессов механической обработки;</li> <li>– тема 1.2. Технологическое оборудование;</li> <li>– тема 1.3. Режущий инструмент. Контрольно-измерительный инструмент и приспособления. Технологическая оснастка</li> <li>– тема 2.1. Программирование обработки деталей на сверлильных и фрезерных станках с ЧПУ;</li> <li>– тема 2.2. Системы автоматизированного программирование (САП).</li> <li>- тема 2.3. Программирование промышленных роботов и роботизированных</li> <li>- тема 2.4. Подготовка</li> </ul>	

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<ul style="list-style-type: none"> <li>– технологии производства выпускаемой предприятием продукции;</li> <li>– основное технологическое оборудование предприятия и принципы его работы;</li> <li>– типовые технологические процессы и режимы производства.</li> </ul>			управляющих программ на базе CAD/CAM систем	
В/03.5 Составление и оформление технических заданий на проектирование приспособлений, оснастки и специального инструмента.		ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей. ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.		
Трудовые действия	Практический опыт	Практический опыт	Задания на практику	Самостоятельная работа
<ul style="list-style-type: none"> <li>– составление технических заданий на проектирование типовых приспособлений;</li> <li>– оформление технических заданий на проектирование нетиповых</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;</li> <li>– выбора методов получения заготовок и схем их базирования;</li> <li>– составления технологических</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– использование конструкторской и производственно-технологической документацией для проектирования технологических процессов изготовления деталей;</li> <li>– участие в ведении основных этапов проектирования</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– проработка конспектов занятий;</li> <li>– подготовка к практическим занятиям;</li> <li>– ответы на вопросы;</li> </ul>

Требования ПК	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>приспособлений;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– составление технических заданий на проектирование типовой технологической оснастки;</li> <li>– оформление технических заданий на проектирование технологической оснастки (штампов, пресс-форм);</li> <li>– оформление технических заданий на проектирование специального режущего инструмента.</li> </ul>		<p>маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</li> <li>– разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ.</li> </ul>	<p>технологических процессов механической обработки;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– установление маршрута механической обработки отдельных поверхностей.</li> <li>– проектирование технологического маршрута изготовления детали с выбором типа оборудования;</li> <li>– осуществление выбора методов получения заготовок и схем их базирования.</li> <li>– составление технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</li> <li>– разработка и внедрение управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– решение задач;</li> <li>– работа с технической документацией.</li> </ul>
Необходимые умения	Умение	Умение	Практические занятия	
<ul style="list-style-type: none"> <li>– оформлять технические задания;</li> <li>– оформлять техническую документацию.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– различные методы и способы создания управляющих программ для станка с ЧПУ;</li> <li>– современные программные среды CAD/CAM;</li> <li>– чтение чертежей и</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент;</li> <li>– оформлять технологическую документацию.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– заполнение карт технологического процесса обработки типовой детали типа вал</li> <li>– заполнение карт технологического процесса обработки типовой детали типа втулка;</li> <li>– заполнение карт</li> </ul>	

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
	<p>технического задания; – математику – счет и геометрия;</p>		<p>технологического процесса обработки типовой детали типа крышка; – заполнение карт технологического процесса обработки типовой детали типа шестерня; – проектирование карты операционной наладки</p>
Необходимые знания	Знание	Знание	Темы/ЛР
<p>– единая система технологической подготовки производства; стандарты, технические условия и другие нормативные и руководящие материалы по проектированию, разработке и оформлению технологической документации; – технология производства выпускаемой предприятием продукции; – основное технологическое оборудование</p>	<p>– чтение чертежей и технического задания; – метрологию; – современные измерительные инструменты; как правильно выбрать подходящие мерительные инструменты, контрольно-измерительные приборы</p>	<p>– типовые технологические процессы изготовления деталей машин; – виды обработки резания; – виды режущих инструментов; – назначение и виды технологических документов; требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации.</p>	<p>– тема 1.1. Основы проектирования технологических процессов механической обработки; – тема 1.2. Технологическое оборудование; – тема 1.3. Режущий инструмент. Контрольно-измерительный инструмент и приспособления. Технологическая оснастка – тема 2.1. Программирование обработки деталей на сверлильных и фрезерных станках с ЧПУ; – тема 2.2. Системы автоматизированного программирование (САП). – тема 2.3. Программирование промышленных роботов и роботизированных – тема 2.4. Подготовка</p>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
<p>предприятия и принципы его работы;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– типовые технологические процессы и режимы производства;</li> <li>– типовые схемы приспособлений и технологической оснастки, используемых в заготовительном производстве;</li> <li>– основные требования организации труда при проектировании технологических процессов и оборудования; основы экономики, организации труда и организации производства.</li> </ul>			<p>управляющих программ на базе CAD/CAM систем</p> <p>–</p>
<p>В/04.5 Расчет технически обоснованных норм времени (выработки), материальных нормативов и экономической эффективности проектируемых технологических процессов.</p>		<p>ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.</p> <p>ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования</p> <p>ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.</p>	

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
Трудовые действия	Практический опыт	Практический опыт	Задания на практику	Самостоятельная работа
<ul style="list-style-type: none"> <li>– выполнение расчетов норм времени (выработки);</li> <li>– выполнение расчетов подетальных и пооперационных материальных нормативов;</li> <li>– выполнение расчетов норм расхода сырья, материалов, инструмента, топлива и энергии;</li> <li>– выполнение расчетов экономической эффективности разрабатываемых технологических процессов.</li> </ul>	–	<ul style="list-style-type: none"> <li>– использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;</li> <li>– выбора методов получения заготовок и схем их базирования;</li> <li>– составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</li> <li>– разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</li> <li>– разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– использование конструкторской и производственно-технологической документацией для проектирования технологических процессов изготовления деталей;</li> <li>– участие в ведении основных этапов проектирования технологических процессов механической обработки;</li> <li>– установление маршрута механической обработки отдельных поверхностей.</li> <li>– проектирование технологического маршрута изготовления детали с выбором типа оборудования;</li> <li>– осуществление выбора методов получения заготовок и схем их базирования.</li> <li>– составление технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</li> <li>– разработка и внедрение управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– проработка конспектов занятий;</li> <li>– подготовка к практическим занятиям;</li> <li>– ответы на вопросы;</li> <li>– решение задач;</li> <li>– работа с технической документацией.</li> </ul>



Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
			оборудовании.
Необходимые умения	Умение	Умение	Практические занятия
<ul style="list-style-type: none"> <li>– использовать нормативную документацию и руководящие материалы;</li> <li>– выполнять технологические расчеты;</li> <li>– применять системы автоматизированного проектирования и различные расчетные программы.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– корректировать параметры обработки в зависимости от последовательности операций, типов материала и операции, а также станка с ЧПУ;</li> <li>– применять разные методы программирования токарного станка с ЧПУ;</li> <li>– выбирать методы обработки согласно типу производства и характеристикам детали;</li> <li>– выбирать режущий инструмент для обработки конкурсного задания;</li> <li>– определять последовательность и тип операций обработки;</li> <li>– создавать управляющую программу, применяя программное</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– читать чертежи;</li> <li>– анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения;</li> <li>– определять тип производства;</li> <li>– рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;</li> <li>– рассчитывать коэффициент использования материала;</li> <li>– рассчитывать режимы резания по нормативам;</li> <li>– рассчитывать штучное время;</li> <li>– оформлять технологическую документацию;</li> <li>– составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</li> <li>– использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Определение типа производства по заданным параметрам технологического процесса ;</li> <li>– Выбор типа производства ;</li> <li>– выбор метода получения заготовки детали и его обоснование для различных типов производства;</li> <li>– расчёт припусков и исходных размеров заготовки;</li> <li>– определение межоперационных припусков;</li> <li>– расчёт коэффициент использования материала</li> <li>– выбор технологических баз при технологической обработке детали;</li> <li>– анализ условных обозначений допусков;</li> <li>– анализ условных обозначений расположения поверхностей;</li> <li>– анализ условных обозначений расположения поверхностей;</li> <li>– анализ технологичности конструкции;</li> </ul>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
	<p>обеспечение Mastercam (не ниже версии X8), «G-коды» и диалоговое программирование со стойки ЧПУ;</p> <p>– пользоваться системой параметрического программирования.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– расчёт погрешности базирования и закрепления;</li> <li>– анализ факторов, влияющих на качество поверхности;</li> <li>– определение последовательности выполнения операций;</li> <li>– оформление фрагмента технологической документации технологического процесса механической обработки;</li> <li>– технологическая наладка для токарной операции;</li> <li>– технологическая наладка для сверлильной операции;</li> <li>– технологическая наладка для фрезерной операции;</li> <li>– технологическая наладка для шлифовальной операции;</li> <li>– автоматизированное проектирование технологических процессов на сверлильных станках и программирования систем ЧПУ;</li> <li>– автоматизированное проектирование технологических процессов расточных операций и программирования систем ЧПУ;</li> <li>– автоматизированное проектирование</li> </ul>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
			технологических процессов обработки на фрезерных станках и программирования систем ЧПУ.
Необходимые знания	Знание	Знание	Темы/ЛР
<p>– единая система технологической подготовки производства; стандарты, технические условия и другие нормативные и руководящие материалы по проектированию, разработке и оформлению технологической документации;</p> <p>– конструкция изделия или состав продукта, на которые разрабатывается технологический процесс или режим получения заготовок; технические характеристики проектируемого объекта и требования к нему;</p> <p>– технологии производства выпускаемой</p>	<p>– различные методы и способы создания управляющих программ для станка с ЧПУ;</p> <p>– современные программные среды CAD/CAM. режимы резания;</p> <p>– чтение чертежей и технического задания;</p>	<p>– служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали;</p> <p>– показатели качества деталей машин;</p> <p>– правила отработки конструкции детали на технологичность;</p> <p>– физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов;</p> <p>– методику проектирования технологического процесса изготовления детали;</p> <p>– типовые технологические процессы изготовления деталей машин;</p> <p>– виды деталей и их поверхности;</p> <p>– классификацию баз;</p> <p>– виды заготовок и схемы их базирования;</p> <p>– условия выбора заготовок и способы их получения;</p> <p>– способы и погрешности базирования заготовок;</p> <p>– правила выбора технологических баз;</p>	<p>– тема 1.1. Основы проектирования технологических процессов механической обработки;</p> <p>– тема 1.2. Технологическое оборудование;</p> <p>– тема 1.3. Режущий инструмент. Контрольно-измерительный инструмент и приспособления. Технологическая оснастка</p> <p>– тема 2.1. Программирование обработки деталей на сверлильных и фрезерных станках с ЧПУ;</p> <p>– тема 2.2. Системы автоматизированного программирования (САП).</p> <p>- тема 2.3. Программирование промышленных роботов и роботизированных</p> <p>- тема 2.4. Подготовка управляющих программ на базе CAD/CAM систем</p>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>предприятием продукции;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– основное технологическое оборудование предприятия и принципы его работы;</li> <li>– способы разделки и нагрева металла, типовые технологические процессы и режимы получения заготовок ковкой, штамповкой, литьем, прессованием пластмасс и порошков;</li> <li>– основные требования организации труда при проектировании технологических процессов и оборудования; основы экономики, организации труда и организации производства;</li> <li>– основы трудового законодательства; правила и нормы охраны труда.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– виды обработки резания;</li> <li>– виды режущих инструментов;</li> <li>– элементы технологической операции;</li> <li>– технологические возможности металлорежущих станков;</li> <li>– назначение станочных приспособлений;</li> <li>– методику расчета режимов резания;</li> <li>– структуру штучного времени;</li> <li>– назначение и виды технологических документов;</li> <li>– требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;</li> <li>– методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей на автоматизированном оборудовании;</li> <li>– состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении.</li> </ul>		
В/05.5	Контроль	ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических		

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>соблюдения технологической дисциплины в производственных подразделениях предприятия и правил эксплуатации оборудования.</p>		<p>процессов изготовления деталей .ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.</p>		
Трудовые действия	Практический опыт		Задания на практику	Самостоятельная работа
<p>– контроль соблюдения технологической дисциплины в производственных подразделениях предприятия;</p> <p>– контроль соблюдения правил эксплуатации технологического оборудования, применяемого в заготовительном производстве.</p>		<p>– использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;</p> <p>разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании.</p>	<p>– визуальная проверка выполненного технологического процесса;</p> <p>– операционный контроль работ по выполнению технологических процессов;</p> <p>– текущий контроль качества результатов работ по выполнению технологических процессов;</p> <p>– выявление причин отклонений результатов работ по выполнению технологических процессов от требований нормативной, технологической и проектной документации;</p> <p>– разработка и реализация мер, направленных на устранение и предупреждение возникновения выявленных дефектов;</p> <p>– подготовка рабочих мест в</p>	<p>– проработка конспектов занятий;</p> <p>– подготовка к практическим занятиям;</p> <p>– ответы на вопросы;</p> <p>– решение задач;</p> <p>– работа с технической документацией.</p>

Требования ПК	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
			<p>соответствии с правилами по охране труда, требованиями пожарной безопасности и охраны окружающей среды;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– проведение инструктажа работников по правилам охраны труда и требованиям пожарной безопасности;</li> <li>– контроль соблюдения правил по охране труда, требований пожарной безопасности и охраны окружающей среды.</li> </ul>
Необходимые умения	Умение	Умение	Практические занятия
<ul style="list-style-type: none"> <li>– контролировать технологическую дисциплину;</li> <li>– контролировать соблюдение правил эксплуатации применяемого технологического оборудования.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– определять допуски размеров и форм;</li> <li>– определять параметры шероховатости поверхности.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали;</li> <li>– рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;</li> <li>– рассчитывать коэффициент использования материала;</li> <li>– выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент;</li> <li>– рассчитывать режимы резания по нормативам;</li> <li>– рассчитывать штучное время;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– анализ факторов, влияющих на качество поверхности;</li> <li>– обоснование выбора технологической оснастки.</li> </ul>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
		– оформлять технологическую документацию.	
Необходимые знания	Знание	Знание	Темы/ЛР
<ul style="list-style-type: none"> <li>– технологические процессы получения заготовок;</li> <li>– основное технологическое оборудование заготовительного цеха предприятия (литейного, кузнечно-прессового цехов в зависимости от наличия и использования для нужд заготовительного производства), принципы работы оборудования и его технические характеристики;</li> <li>– основные требования организации труда при проектировании технологических процессов; основы экономики, организации труда и производства;</li> <li>– основы трудового законодательства;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– различные методы и способы создания управляющих программ для станка с ЧПУ;</li> <li>– современные программные среды CAD/CAM. режимы резания;</li> <li>– чтение чертежей и технического задания;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали;</li> <li>– показатели качества деталей машин;</li> <li>– правила отработки конструкции детали на технологичность;</li> <li>– физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов;</li> <li>– виды деталей и их поверхности;</li> <li>– назначение станочных приспособлений;</li> <li>– назначение и виды технологических документов;</li> <li>– требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;</li> <li>– состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– тема 1.1. Основы проектирования технологических процессов механической обработки;</li> <li>– тема 1.2. Технологическое оборудование;</li> <li>– тема 1.3. Режущий инструмент. Контрольно-измерительный инструмент и приспособления. Технологическая оснастка</li> <li>– тема 2.1. Программирование обработки деталей на сверлильных и фрезерных станках с ЧПУ;</li> <li>– тема 2.2. Системы автоматизированного программирования (САП).</li> <li>- тема 2.3. Программирование промышленных роботов и роботизированных</li> <li>- тема 2.4. Подготовка управляющих программ на базе CAD/CAM систем</li> </ul>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>правила и нормы охраны труда;</p> <p>– основы трудового законодательства;</p> <p>правила и нормы охраны труда.</p>				
<p>В/06.5 Проведение испытаний технологического оборудования и экспериментальных работ по проверке и освоению проектируемых технологических процессов и режимов производства.</p>		<p>ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.</p>		
Трудовые действия	Практический опыт	Практический опыт	Задания на практику	Самостоятельная работа
<p>– оказание технической помощи работникам более высокой квалификации в испытаниях технологического оборудования;</p> <p>– выполнение заданий работников более высокой квалификации по проведению экспериментальных</p>	–	<p>– использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;</p> <p>– выбора методов получения заготовок и схем их базирования;</p> <p>– составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</p> <p>– разработки и внедрения управляющих программ для</p>	<p>– разработка и реализация мер, направленных на устранение и предупреждение возникновения выявленных дефектов;</p> <p>– разработка управляющих программ для токарных станков;</p> <p>– разработка управляющих программ для сверлильных станков;</p> <p>– подготовка технологических процессов на базе CAD/CAM систем.</p>	<p>– проработка конспектов занятий;</p> <p>– подготовка к практическим занятиям;</p> <p>– ответы на вопросы;</p> <p>– решение задач;</p> <p>– работа с технической</p>



Требования ПК	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
работ при внедрении новых технологических процессов и режимов производства.		<p>обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</p> <p>– разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ.</p>		документацией.
Необходимые умения	Умение	Умение	Практические занятия	
<p>– проводить экспериментальные работы согласно разработанным планам;</p> <p>– использовать контрольно-измерительную аппаратуру;</p> <p>– обрабатывать экспериментальные данные.</p>		<p>– проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали;</p> <p>– выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент; оформлять технологическую документацию.</p>	<p>– выбор оборудования для заданного технологического процесса;</p> <p>– коррекция при токарной обработке;</p> <p>– автоматизированное проектирование технологических процессов обработки на фрезерных станках и программирования систем ЧПУ;</p> <p>– коррекция при фрезерной обработке разработка управляющих программ для сверлильных станков;</p> <p>– разработка управляющих программ для фрезерных станков;</p> <p>– разработка управляющих программ на базе CAD/CAM системы фирмы Delcam pic;</p> <p>– разработка управляющих</p>	

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
			программ для токарных станков.
Необходимые знания	Знание	Знание	Темы/ЛР
<p>– единая система технологической подготовки производства; стандарты, технические условия и другие нормативные и руководящие материалы по проектированию, разработке и оформлению технологической документации;</p> <p>– конструкция изделия или состав продукта, на которые разрабатывается технологический процесс или режим получения заготовок; технические характеристики проектируемого объекта и требования к нему;</p> <p>– технология производства выпускаемой предприятием продукции;</p> <p>– основное технологическое оборудование</p>	–	<p>– показатели качества деталей машин;</p> <p>– правила отработки конструкции детали на технологичность;</p> <p>– физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов;</p> <p>– виды деталей и их поверхности;</p> <p>– элементы технологической операции;</p> <p>– технологические возможности металлорежущих станков;</p> <p>– назначение станочных приспособлений; методику расчета режимов резания;</p> <p>– структуру штучного времени;</p> <p>– назначение и виды технологических документов;</p> <p>– требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;</p> <p>– состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении.</p>	<p>– тема 1.1. Основы проектирования технологических процессов механической обработки;</p> <p>– тема 1.2. Технологическое оборудование;</p> <p>– тема 1.3. Режущий инструмент. Контрольно-измерительный инструмент и приспособления. Технологическая оснастка</p> <p>– тема 2.1. Программирование обработки деталей на сверлильных и фрезерных станках с ЧПУ;</p> <p>– тема 2.2. Системы автоматизированного программирование (САП).</p> <p>- тема 2.3. Программирование промышленных роботов и роботизированных</p> <p>- тема 2.4. Подготовка управляющих программ на базе CAD/CAM систем</p>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>заготовительных цехов предприятия (кузнечно-прессового, литейного) в зависимости от наличия и использования для нужд заготовительного производства, принципы работы оборудования и его технические характеристики;</p> <p>– основные требования организации труда при проектировании технологических процессов; основы экономики, организации труда и организации производства;</p> <p>– основы трудового законодательства; правила и нормы охраны труда.</p>				
<p>В/01.3 Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме электрохимических станков различных типов и мощности с устранением неисправностей в механической и электрической частях.</p>		<p>ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.</p> <p>ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования</p> <p>ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.</p>		

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
Трудовые действия	Практический опыт	Практический опыт	Задания на практику	Самостоятельная работа
<p>– ознакомление с конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке электрохимических станков с ЧПУ;</p> <p>– наладка на холостом ходу и в рабочем режиме однотипных электрохимических станков по технологической или конструкционной карте и паспорту станка;</p> <p>– контроль с помощью измерительных инструментов точности и работоспособности позиционирования электрохимических станков;</p> <p>– наладка электрохимических станков различных типов и мощности с устранением неисправностей в механической и электрической частях.</p>	–	<p>– использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;</p> <p>– выбора методов получения заготовок и схем их базирования;</p> <p>– разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании; разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ.</p>	<p>– использование конструкторской и производственно-технологической документацией для проектирования технологических процессов изготовления деталей;</p> <p>– участие в ведении основных этапов проектирования технологических процессов механической обработки;</p> <p>– установление маршрута механической обработки отдельных поверхностей.</p> <p>– проектирование технологического маршрута изготовления детали с выбором типа оборудования;</p> <p>– осуществление выбора методов получения заготовок и схем их базирования.</p> <p>– составление технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</p> <p>– разработка и внедрение управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем</p>	<p>– проработка конспектов занятий;</p> <p>– подготовка к практическим занятиям;</p> <p>– ответы на вопросы;</p> <p>– решение задач;</p> <p>– работа с технической документацией.</p>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
			оборудовании.
Необходимые умения	Умение	Практические занятия	
<ul style="list-style-type: none"> <li>– анализировать конструкторскую документацию станка и инструкцию по наладке и определять предельные отклонения размеров по стандартам, технической документации для выполнения данной трудовой функции;</li> <li>– пользоваться встроенной системой измерения инструмента;</li> <li>– пользоваться встроенной системой измерения детали;</li> <li>– отслеживать состояние инструмента;</li> <li>– читать и оформлять чертежи, схемы и графики, составлять эскизы на обрабатываемые детали с указанием допусков и посадок;</li> <li>– применять контрольно-измерительные приборы и инструменты;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– корректно устанавливать на станок инструменты, оснастку и приспособления;</li> <li>– задавать необходимые операции обработки для токарного станка с ЧПУ;</li> <li>– корректировать параметры обработки в зависимости от последовательности операций, типов материала и операции, а также станка с ЧПУ;</li> <li>– применять разные методы программирования токарного станка с ЧПУ;</li> <li>– определять допуски размеров и форм;</li> <li>– определять параметры шероховатости поверхности.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– читать чертежи;</li> <li>– анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения;</li> <li>– проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали;</li> <li>– рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;</li> <li>– рассчитывать коэффициент использования материала;</li> <li>– анализировать и выбирать схемы базирования;</li> <li>– выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент;</li> <li>– оформлять технологическую документацию;</li> <li>– составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– технологическая наладка для токарной операции коррекция при токарной обработке;</li> <li>– технологическая наладка для сверлильной операции коррекция при токарной обработке;</li> <li>– технологическая наладка для фрезерной операции;</li> <li>– технологическая наладка для шлифовальной операции;</li> <li>– анализ кинематической схемы рабочих перемещений станка;</li> <li>– расчёт припусков и исходных размеров заготовки;</li> <li>– определение межоперационных припусков.</li> </ul>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<ul style="list-style-type: none"> <li>– профилировать электроды электрохимическими методами;</li> <li>– отрезать заготовки на налаженных дисковых и ленточных анодно-механических станках;</li> <li>– приготавливать электролит по готовой рецептуре</li> <li>– производить наладку электрохимических станков различных типов и мощности с устранением неисправностей в механической и электрической частях.</li> <li>– анализировать.</li> </ul>				
Необходимые знания	Знание	Знание	Темы/ЛР	
<ul style="list-style-type: none"> <li>– система допусков и посадок, степеней точности: квалитеты и параметры шероховатости;</li> <li>– параметры и установки системы ЧПУ станка;</li> <li>– наименование, стандарты и свойства</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– различные методы и способы создания управляющих программ для станка с ЧПУ;</li> <li>– современные программные среды CAD/CAM. режимы резания;</li> <li>– чтение чертежей и</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– способы и погрешности базирования заготовок;</li> <li>– правила выбора технологических баз;</li> <li>– назначение станочных приспособлений;</li> <li>– методику расчета режимов резания;</li> <li>– структуру штучного времени;</li> <li>– назначение и виды</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– тема 1.1. Основы проектирования технологических процессов механической обработки;</li> <li>– тема 1.2. Технологическое оборудование;</li> <li>– тема 1.3. Режущий инструмент. Контрольно-измерительный инструмент и приспособления.</li> </ul>	

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>материалов, крепежных и нормализованных деталей и узлов;</p> <p>– правила проверки станков на точность, работоспособность и точность позиционирования;</p> <p>– устройство и принцип работы однотипных электрохимических станков;</p> <p>– основы электротехники и электрохимии в пределах выполняемой работы; принцип действия различных электрических схем электрохимических станков;</p> <p>– правила и нормы по охране труда, производственной санитарии и пожарной безопасности;</p> <p>– правила пользования средствами индивидуальной защиты;</p> <p>– требования, предъявляемые к</p>	<p>технического задания;</p> <p>– метрологию;</p> <p>– современные измерительные инструменты; как правильно выбрать подходящие мерительные инструменты, контрольно-измерительные приборы</p>	<p>технологических документов;</p> <p>– требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;</p> <p>– методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей на автоматизированном оборудовании;</p> <p>– состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении.</p>	<p>Технологическая оснастка</p> <p>– тема 2.1. Программирование обработки деталей на сверлильных и фрезерных станках с ЧПУ;</p> <p>– тема 2.2. Системы автоматизированного программирование (САП).</p> <p>- тема 2.3. Программирование промышленных роботов и роботизированных</p> <p>- тема 2.4. Подготовка управляющих программ на базе CAD/CAM систем</p> <p>–</p>	

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>качеству выполняемых работ;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– виды брака и способы его предупреждения и устранения;</li> <li>– требования по рациональной организации труда на рабочем месте;</li> <li>– изоляционные покрытия;</li> <li>– конструктивные особенности, кинематические схемы, способы наладки и проверки на точность станков различных типов;</li> <li>– принцип выбора и установления наивыгоднейших режимов работы станков;</li> <li>– связь между параметрами режимов, производительностью, точностью и чистотой обработки;</li> <li>– технологические особенности обработки твердых и жаропрочных сплавов,</li> </ul>				



Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
полупроводниковых материалов; – методы проверки электрических схем и принцип действия источников питания; – правила выбора жидких сред в зависимости от видов обработки и марки обрабатываемого материала.				
В/02.3 Программирование станков с числовым программным управлением (ЧПУ).		ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.		
Трудовые действия	Практический опыт	Практический опыт	Задания на практику	Самостоятельная работа
– корректировка чертежа изготавливаемой детали; – выбор технологических операций и переходов обработки. Выбор технологических операций и переходов обработки; – выбор инструмента; – расчет режимов	–	– использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей; – выбора методов получения заготовок и схем их базирования; – составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций; – разработки и внедрения управляющих программ для	– использование конструкторской и производственно-технологической документацией для проектирования технологических процессов изготовления деталей; – участие в ведении основных этапов проектирования технологических процессов механической обработки; – установление маршрута	– проработка конспектов занятий; – подготовка к практическим занятиям; – ответы на вопросы; – решение задач; – работа с технической

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>резания;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– определение координат опорных точек контура детали;</li> <li>– составление управляющей программы.</li> </ul>		<p>обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ.</li> </ul>	<p>механической обработки отдельных поверхностей.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– проектирование технологического маршрута изготовления детали с выбором типа оборудования;</li> <li>– осуществление выбора методов получения заготовок и схем их базирования.</li> <li>– составление технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</li> <li>– разработка и внедрение управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании.</li> </ul>	<p>документацией.</p>
Необходимые умения	Умение	Умение	Практические занятия	
<ul style="list-style-type: none"> <li>– выполнять сложные расчеты, необходимые при наладке станков с программным управлением;</li> <li>– программировать станок в режиме MDI (ручной ввод данных);</li> <li>– корректировать управляющую программу в соответствии</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– задавать необходимые операции обработки для токарного станка с ЧПУ;</li> <li>– корректировать параметры обработки в зависимости от последовательности операций, типов материала и операции, а также станка с ЧПУ;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– рассчитывать режимы резания по нормативам;</li> <li>– рассчитывать штучное время;</li> <li>– оформлять технологическую документацию;</li> <li>– составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании; использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– автоматизированного проектирования технологических процессов на сверлильных станках и программирования систем ЧПУ;</li> <li>– автоматизированного проектирования технологических процессов расточных операций и программирования систем ЧПУ;</li> <li>– автоматизированного проектирования технологических процессов обработки на</li> </ul>	

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
результатом обработки деталей.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– применять разные методы программирования токарного станка с ЧПУ;</li> <li>– выбирать методы обработки согласно типу производства и характеристикам детали;</li> <li>– выбирать режущий инструмент для обработки;</li> <li>– определять последовательность и тип операций обработки;</li> <li>– создавать управляющую программу, применяя программное обеспечение Mastercam (не ниже версии X8), «G-коды» и диалоговое программирование со стойки ЧПУ;</li> <li>– пользоваться системой параметрического программирования.</li> </ul>	документации и проектирования технологических процессов.	<ul style="list-style-type: none"> <li>фрезерных станках и программирования систем ЧПУ;</li> <li>– коррекция при токарной обработке;</li> <li>– автоматизированное проектирование технологических процессов обработки на фрезерных станках и программирования систем ЧПУ;</li> <li>– коррекция при фрезерной обработке разработка управляющих программ для сверлильных станков;</li> <li>– разработка управляющих программ для фрезерных станков;</li> <li>– разработка управляющих программ на базе CAD/CAM системы фирмы Delcam pic;</li> <li>– разработка управляющих программ для токарных станков.</li> </ul>
<b>Необходимые знания</b>	<b>Знание</b>	<b>Знание</b>	<b>Темы/ЛР</b>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<ul style="list-style-type: none"> <li>– органы управления и стойки ЧПУ станка;</li> <li>– режимы работы стойки ЧПУ;</li> <li>– системы графического программирования;</li> <li>– коды и макрокоманды конкретных стоек ЧПУ в соответствии с международным стандартом.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– различные методы и способы создания управляющих программ для станка с ЧПУ;</li> <li>– современные программные среды CAD/CAM. режимы резания.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– методику проектирования технологического процесса изготовления детали;</li> <li>– назначение и виды технологических документов;</li> <li>– методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей на автоматизированном оборудовании;</li> <li>– состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– тема 2.1. Программирование обработки деталей на сверлильных и фрезерных станках с ЧПУ;</li> <li>– тема 2.2. Системы автоматизированного программирования (САП).</li> <li>- тема 2.3. Программирование промышленных роботов и роботизированных</li> <li>- тема 2.4. Подготовка управляющих программ на базе CAD/CAM систем</li> </ul>	
<p>В/03.3 Электрохимическая обработка поверхностей и отверстий сложных деталей на электрохимических станках различных типов.</p>		<p>ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей. ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.</p>		
Трудовые действия	Практический опыт	Практический опыт	Задания на практику	Самостоятельная работа
<ul style="list-style-type: none"> <li>– обработка отверстий сложных деталей;</li> <li>– обработка поверхностей сложных деталей;</li> <li>– контроль по</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>–</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– разработка и внедрение управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– проработка конспектов занятий;</li> <li>– подготовка к практическим занятиям;</li> </ul>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>контрольно-измерительным приборам за уровнем содержания взрывчатых газов;</p> <p>– контроль отсутствия коротких замыканий.</p>				<p>– ответы на вопросы;</p> <p>– решение задач;</p> <p>– работа с технической документацией.</p>
Необходимые умения	Умение	Умение	Практические занятия	
<p>– анализировать конструкторскую документацию станка и инструкцию по наладке и определять предельные отклонения размеров по стандартам, технической документации для выполнения данной трудовой функции;</p> <p>– пользоваться встроенной системой измерения инструмента;</p> <p>– пользоваться встроенной системой измерения детали;</p> <p>– отслеживать состояние инструмента;</p> <p>– читать и оформлять чертежи, схемы и графики, составлять эскизы на обрабатываемые детали</p>	<p>– корректно устанавливать на станок инструменты, оснастку и приспособления;</p> <p>– задавать необходимые операции обработки для токарного станка с ЧПУ;</p> <p>– корректировать параметры обработки в зависимости от последовательности операций, типов материала и операции, а также станка с ЧПУ;</p> <p>– применять разные методы программирования токарного станка с ЧПУ;</p> <p>– определять допуски</p>	<p>– читать чертежи;</p> <p>– анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения;</p> <p>– рассчитывать режимы резания по нормативам;</p> <p>– рассчитывать штучное время;</p> <p>– оформлять технологическую документацию;</p> <p>– составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</p> <p>– использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов.</p>	<p>– автоматизированного проектирования технологических процессов на сверлильных станках и программирования систем ЧПУ;</p> <p>– автоматизированного проектирования технологических процессов расточных операций и программирования систем ЧПУ;</p> <p>– автоматизированного проектирования технологических процессов обработки на фрезерных станках и программирования систем ЧПУ;</p> <p>– технологическая наладка для токарной операции коррекция при токарной обработке;</p> <p>– технологическая наладка для сверлильной операции коррекция при токарной обработке;</p> <p>– технологическая наладка для фрезерной операции;</p> <p>– технологическая наладка для</p>	

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
<p>с указанием допусков и посадок;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– применять контрольно-измерительные приборы и инструменты;</li> <li>– профилировать электроды электрохимическими методами;</li> <li>– отрезать заготовки на наложенных дисковых и ленточных анодно-механических станках;</li> <li>– приготавливать электролит по готовой рецептуре</li> <li>– производить наладку электрохимических станков различных типов и мощности с устранением неисправностей в механической и электрической частях;</li> <li>– выполнять сложные расчеты, необходимые при наладке станков с программным управлением;</li> <li>– программировать</li> </ul>	<p>размеров и форм;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– определять параметры шероховатости поверхности;</li> <li>– выбирать методы обработки согласно типу производства и характеристикам детали;</li> <li>– выбирать режущий инструмент;</li> <li>– определять последовательность и тип операций обработки;</li> <li>– создавать управляющую программу, применяя программное обеспечение Mastercam (не ниже версии X8), «G-коды» и диалоговое программирование стойки ЧПУ;</li> <li>– пользоваться системой параметрического программирования.</li> </ul>		<p>шлифовальной операции;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– коррекция при токарной обработке;</li> <li>– автоматизированное проектирование технологических процессов обработки на фрезерных станках и программирования систем ЧПУ;</li> <li>– коррекция при фрезерной обработке разработка управляющих программ для сверлильных станков;</li> <li>– разработка управляющих программ для фрезерных станков;</li> <li>– разработка управляющих программ на базе CAD/CAM системы фирмы Delcam pic;</li> <li>– разработка управляющих программ для токарных станков.</li> </ul>

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>станок в режиме MDI (ручной ввод данных);</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– корректировать управляющую программу в соответствии с результатом обработки деталей;</li> <li>– проводить выверку обрабатываемой детали;</li> <li>– устанавливать последовательность переходов и режимов обработки;</li> <li>– обрабатывать отверстия и поверхности сложных деталей.</li> </ul>				
Необходимые знания	Знание	Знание	Темы/ЛР	
<ul style="list-style-type: none"> <li>– система допусков и посадок, степеней точности: квалитеты и параметры шероховатости;</li> <li>– параметры и установки системы ЧПУ станка;</li> <li>– наименование, стандарты и свойства материалов, крепежных и нормализованных деталей и узлов;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– различные методы и способы создания управляющих программ для станка с ЧПУ;</li> <li>– современные программные среды CAD/CAM. режимы резания;</li> <li>– чтение чертежей и технического задания;</li> <li>– метрологию;</li> <li>– современные</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– показатели качества деталей машин;</li> <li>– правила отработки конструкции детали на технологичность;</li> <li>– физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов;</li> <li>– способы и погрешности базирования заготовок;</li> <li>– технологические возможности металлорежущих станков;</li> <li>– назначение станочных приспособлений;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– тема 1.2. Технологическое оборудование;</li> <li>– тема 1.3. Режущий инструмент. Контрольно-измерительный инструмент и приспособления. Технологическая оснастка</li> <li>– тема 2.1. Программирование обработки деталей на сверлильных и фрезерных станках с ЧПУ;</li> <li>– тема 2.2. Системы автоматизированного</li> </ul>	

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
<p>– правила проверки станков на точность, работоспособность и точность позиционирования;</p> <p>– устройство и принцип работы однотипных электрохимических станков;</p> <p>– основы электротехники и электрохимии в пределах выполняемой работы; принцип действия различных электрических схем электрохимических станков;</p> <p>– правила и нормы по охране труда, производственной санитарии и пожарной безопасности;</p> <p>– правила пользования средствами индивидуальной защиты;</p> <p>– требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ;</p> <p>– виды брака и способы</p>	<p>измерительные инструменты; как правильно выбрать подходящие мерительные инструменты, контрольно-измерительные приборы</p>	<p>– методику расчета режимов резания;</p> <p>– структуру штучного времени;</p> <p>– назначение и виды технологических документов;</p> <p>– требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;</p> <p>– методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей на автоматизированном оборудовании;</p> <p>– состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении.</p>	<p>программирование (САП).</p> <p>- тема 2.3. Программирование промышленных роботов и роботизированных</p> <p>- тема 2.4. Подготовка управляющих программ на базе CAD/CAM систем</p>



Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>его предупреждения и устранения;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– требования по рациональной организации труда на рабочем месте;</li> <li>– изоляционные покрытия;</li> <li>– конструктивные особенности, кинематические схемы, способы наладки и проверки на точность станков различных типов;</li> <li>– принцип выбора и установления наивыгоднейших режимов работы станков;</li> <li>– связь между параметрами режимов, производительностью, точностью и чистотой обработки;</li> <li>– технологические особенности обработки твердых и жаропрочных сплавов, полупроводниковых материалов;</li> <li>– методы проверки</li> </ul>				

Требования ПС	Требования WS	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
<p>электрических схем и принцип действия источников питания;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– правила выбора жидких сред в зависимости от видов обработки и марки обрабатываемого материала;</li> <li>– органы управления и стойки ЧПУ станка;</li> <li>– режимы работы стойки ЧПУ;</li> <li>– системы графического программирования;</li> <li>– коды и макрокоманды конкретных стоек ЧПУ в соответствии с международным стандартом.</li> </ul>				

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**

к рабочей программе профессионального модуля

**Перечень квалификационных требований АО «ТЯЖМАШ», установленных в ходе изучения квалификационных запросов к деятельности рабочих и специалистов по специальности 15.02.08 Технология машиностроения**

<b>Обобщенная трудовая функция</b>	Выполнение работ по токарной обработке деталей согласно технологических процессов машиностроения на металлообрабатывающих станках
<b>Трудовая функция</b>	Обработка металлических изделий механическая
Трудовые действия	– подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и токарная обработка заготовок.
Умения	- проверять исправность и работоспособность токарного станка. - устанавливать, закреплять и снимать заготовку при обработке. - затачивать резцы и сверла. - устанавливать резцы и сверла, определять момент их затупления по внешним признакам. - читать рабочие чертежи.
Знания	- устройство и принцип работы однотипных токарных станков - правила чтения рабочих чертежей (обозначение размеров, предельных отклонений, параметров шероховатости)
<b>Трудовая функция</b>	Контроль параметров несложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не менее 0,1 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02 мм
Трудовые действия	- контроль параметров несложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не менее 0,1 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02 мм - визуальный контроль качества обрабатываемых поверхностей.
Умения	- определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей - работать с контрольно-измерительными инструментами и приборами, обеспечивающими погрешность не ниже 0,1 мм, и калибрами, обеспечивающими погрешность не менее 0,02 мм
Знания	- назначение, правила применения и устройство контрольно-измерительных и разметочных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм, и калибрами, обеспечивающими погрешность не менее 0,02 мм. - правила проведения замеров. - причины возникновения дефектов деталей и способы их недопущения. - единая система допусков и посадок. - допуски размеров форм и взаимного расположения поверхностей.

Руководитель рабочей группы  
(начальник методического отдела) \_\_\_\_\_

О.В.Коннова

Член рабочей группы  
(методист) \_\_\_\_\_

Ю.В.Аржанова

Член рабочей группы  
(преподаватель) \_\_\_\_\_

Ю.В. Аржанова

Представители АО «ТЯЖМАШ»:

Директор по персоналу АО «ТЯЖМАШ» \_\_\_\_\_ С.Е. Володченков

Главный механик АО «ТЯЖМАШ» \_\_\_\_\_ И.Г. Сташенко

М.П.

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

<b>№ п/п</b>	<b>Тема учебного занятия</b>	<b>Активные и интерактивные формы и методы обучения</b>	<b>Код формируемых компетенций</b>
1.	Технико-экономические показатели станков.	Лекция-пресс-конференция	ПК 2.1, ОК 2, 9.
2.	Захватные устройства промышленных роботов.	Презентация	ПК 1.3, ОК 3, 4.
3.	Классификация гибких производственных модулей. Компоновки гибких производственных модулей.	Презентация	ПК 1.3, ОК 3, 4.
4.	Автоматизированное рабочее место технолога-программиста.	Деловая игра	ПК 1.4, ОК 1-5, 8-9.
5.	Назначение и принципы функционирования САМ-систем.	Презентация	ПК 1.4, ОК 1-5, 8-9.

## ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

<b>Дата актуализации</b>	<b>Результаты актуализации</b>	<b>Фамилия И.О. и подпись лица, ответственного за актуализацию</b>