

АННОТАЦИЯ
рабочей программы
ПМ.06 Освоение одной или не скольких профессий рабочих,
должностей служащих (19149)

Цели профессионального модуля:

Рабочая программа профессионального модуля направлена на освоение основного вида профессиональной деятельности: контролировать качество продукции на каждой стадии производственного процесса и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

Код	Наименование профессиональных компетенций
ПК 6.1.	Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)
ПК 6.2.	Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций

В результате освоения ПССЗ обучающийся должен обладать **общими компетенциями**, включающими способность:

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 02.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на русском и иностранном языках.

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

Иметь практический опыт	<p>— анализу исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству; — настройке и наладке универсального токарного станка для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 квалитетам; — выполнению технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; — проведению регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков; — поддержанию исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря; — анализу исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; — настройке и наладке универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; 6 — выполнению технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; — проведению регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков; — поддержанию исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря; — анализу исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей; — настройке и наладке универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками; — выполнению технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками; — визуальному определению дефектов обработанных поверхностей; — контролю точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм; — контролю точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; — контролю простых крепежных наружных и внутренних резьб в соответствии с технологической документацией; — контролю шероховатости обработанных поверхностей;</p>
Уметь	<p>— читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и детали средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; — выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления; — выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты; — определять степень износа режущих инструментов; — производить настройку токарных станков для обработки заготовок с точностью по 10 - 14; — устанавливать заготовки без выверки; — выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; — применять смазочно-охлаждающие жидкости; — выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять</p>

	<p>возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; 7 — применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ; — затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом; — контролировать геометрические параметры резцов и сверл; — проверять исправность и работоспособность токарных станков; — выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков; — выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря; — читать и применять техническую документацию на детали средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; — выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления; — выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты; — определять степень износа режущих инструментов; — производить настройку токарных станков для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; — устанавливать заготовки без выверки; — выполнять токарную обработку заготовок (за исключением конических) деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; — применять смазочно-охлаждающие жидкости; — выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; — читать и применять техническую документацию на простые детали с резьбами; — выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки; — производить настройку токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками в соответствии с технологической документацией; — устанавливать заготовки без выверки и с грубой выверкой; — выполнять нарезание резьбы метчиками и плашками; — выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками; — определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей — выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; — выбирать средства контроля деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; 8 — выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; — выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; — выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб; — выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности; — определять шероховатость обработанных поверхностей</p>
Знать	— основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом

для выполнения работы; — правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы; — система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости; — обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей; — виды и содержание технологической документации, используемой в организации; — устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках; — порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ; — основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов; — конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых на универсальных токарных станках; — приемы и правила установки режущих инструментов; — основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работ; — критерии износа режущих инструментов; — устройство и правила эксплуатации токарных станков; — последовательность и содержание настройки токарных станков; — правила и приемы установки заготовок без выверки; — органы управления универсальными токарными станками; — способы и приемы точения заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; — назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке; 9 — основные виды дефектов деталей при токарной обработке при точении заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения; — опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности; — виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках; — геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала; — устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими; — способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл — виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл; — способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл; — порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков; — состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков; — требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ; — порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков; — состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков; — состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря; — требования к

	<p>планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ; — конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации метчиков и плашек; — приемы и правила установки метчиков и плашек; — последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками; — правила и приемы установки заготовок без выверки и с грубой выверкой;— способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей; — основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения; 10 виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках; виды дефектов обработанных поверхностей; приемы визуального определения дефектов поверхности; основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; виды и области применения средств контроля резьб; приемы работы со средствами контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб; устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей; способы контроля параметров шероховатости обработанной поверхности; порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ</p>
--	--

Одними из рассматриваемых тем профессионального модуля являются:

Технология работ токаря.

Место профессионального модуля в структуре ПССЗ

Программа профессионального модуля является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО 15.02.16 «Технология машиностроения» Профессиональный модуль относится к профессиональному циклу программы подготовки специалистов среднего звена.