

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.04 Выполнение работ по профессиям рабочих 18809 станочник широкого профиля

1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа профессионального модуля (далее – программа ПМ) – является частью основной образовательной программы среднего профессионального образования в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.08 Технология машиностроения базового уровня подготовки. Рабочая программа ПМ 04 включает подготовку по рабочим профессиям: станочник широкого профиля 2-3 уровня квалификации. Укрупнённая группа 15.00.00 Машиностроение

в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих должностям служащих** соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 4.1 Выполнять подготовку и настройку оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места.

ПК 4.2 Выполнять обработку заготовок и простых деталей на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14-11 качеству.

ПК 4.3 Выполнять обработку заготовок и простых деталей на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14-11 качеству.

ПК 4.4 Выполнять обработку заготовок и простых деталей на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16-12 качеству.

ПК 4.5 Выполнять обработку заготовок и простых деталей на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11-9 качеству и шероховатостью поверхности Ra 2,5.. .1,25.

ПК 4.6 Отслеживание параметров обрабатываемой простой детали на металлорежущих станках.

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании по программам повышения квалификации, профессиональной подготовки и переподготовки рабочих по специальностям/профессиям: в области машиностроения и металлообработки при наличии среднего (полного) общего образования. Опыт работы не требуется.

1.2 Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

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

иметь практический опыт:

ПО1 - анализа исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы;

ПО2 - подготовке и обслуживании рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы;

ПО3 - ведении технологического процесса сверления простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией;

ПО4 - контроля качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы;

ПО5 - анализа исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий;

ПО6 - подготовке и обслуживании рабочего места для проведения токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий;

ПО7 - ведение технологического процесса токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией;

ПО8 - контроля качества токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий;

ПО9 - анализа исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий;

ПО10 - подготовке и обслуживании рабочего места для проведения фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий;

ПО11 - ведение технологического процесса фрезерования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией;

ПО12 - контроля качества фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий;

ПО13 - анализа исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы;

ПО14 - подготовке и обслуживании рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы;

ПО15 - ведение технологического процесса шлифования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией;

ПО16 - контроля качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы

уметь:

У1 - поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника;

У2 - производить текущую подналадку сверлильного, токарного, фрезерного и шлифовального станков;

У3 - читать и применять техническую документацию при выполнении работ;

У4 - проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты);

У5 - выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров;

У6 - выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент;

У7 - определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка;

У8 - воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий;

У9 - предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ;

У10 - производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом;

У11 - соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ;

знать:

З1 - требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика, токаря, фрезеровщика, шлифовщика;

З2 - порядок ежедневного технического обслуживания станка;

З3 - правила построения технологического маршрута обработки детали;

З4 - основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов;

З5 - правила чтения технической документации;

З6 - знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования;

З7 - допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ;

З8 - устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента;

З9 - устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной, токарной, фрезерной и шлифовальной группы;

З10 - порядок текущей подналадки сверлильного, токарного, фрезерного и шлифовального станков;

З11 - правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка;

З12 - правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной, токарной, фрезерной и шлифовальной группы;

З13 - правила и последовательность проведения измерений;

314 - основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения;

315 - правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ;

316 - правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты.

1.3 Количество часов на освоение программы профессионального модуля

Всего – 509 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося- 293 часа, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося - 190 часов;

самостоятельной работы обучающегося - 103 часа;

учебной практики - 216 часов

1.4 Перечень используемых методов обучения:

Пассивные: лекции, практические занятия, консультации; объяснительно-иллюстративный, наглядный.

Активные и интерактивные: мозговой штурм, эвристическая беседа, дискуссии, деловые игры, ситуационный анализ, конкурс презентаций.

2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения профессионального модуля является овладение студентами видом профессиональной деятельности «**Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих должностям служащих**», в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 4.1	Выполнять подготовку и настройку оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места
ПК 4.2	Выполнять обработку заготовок и простых деталей на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14-11 качеству
ПК 4.3	Выполнять обработку заготовок и простых деталей на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14-11 качеству
ПК 4.4	Выполнять обработку заготовок и простых деталей на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16-12 качеству
ПК 4.5	Выполнять обработку заготовок и простых деталей на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11-9 качеству и шероховатостью поверхности Ra 2,5.. .1,25.
ПК 4.6	Отслеживание параметров обрабатываемой простой детали на металлорежущих станках.
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 выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности
ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий
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