**Приложение 2. Программы профессиональных модулей**

**Приложение 2.1**

к ОП по специальности

15.02.16 Технология машиностроения

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**«ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин»**

**Обязательный профессиональный блок**

**2024 год**

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |  |
| --- | --- |
| **1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |  |
| **2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |  |
| **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |  |
| **4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |  |

1. **ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**«ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин»**

* 1. **Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля:**

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности разработка технологических процессов изготовления деталей машин и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

1.1.1. Перечень общих компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| **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. |

1.1.2 Перечень профессиональных компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций** |
| ВД 1 | Разработка технологических процессов изготовления деталей машин |
| ПК 1.1 | Использовать конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин. |
| ПК 1.2 | Выбирать метод получения заготовок с учетом условий производства. |
| ПК 1.3 | Выбирать методы механической обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном производстве. |
| ПК 1.4 | Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин. |
| ПК 1.5 | Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования. |
| ПК 1.6 | Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования. |

1.1.3 В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Владеть навыками |  | применение конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей, разработки технических заданий на проектировании специальных технологических приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
|  | выбор вида и методов получения заготовок с учетом условий производства |
|  | составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций |
|  | выбор способов базирования и средств технического оснащения процессов изготовления деталей машин |
|  | выполнение расчетов параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования |
|  | составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций в машиностроительном производстве |
| Уметь |  | читать чертежи и требования к деталям служебного назначения, анализировать технологичность изделий,  |
|  | оформлять техническое задание на конструирование нестандартных приспособлений, режущего и измерительного инструмента; |
|  | определять виды и способы получения заготовок, оформлять чертежи заготовок для изготовления деталей, определять тип производства |
|  | оформлять чертежи заготовок для изготовления деталей |
|  | определять тип производства |
|  | проектировать технологические операции, анализировать и выбирать схемы базирования, выбирать методы обработки поверхностей |
|  | выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент |
|  | выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования |
|  | оформлять технологическую документацию,  |
|  | использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM системы) для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов механической обработки и аддитивного изготовления деталей |
| Знать |  | виды конструкторской и технологической документации, требования к её оформлению |
|  | служебное назначение и конструктивно-технологические признаки деталей |
|  | понятие технологического процесса и его составных элементов |
|  | виды и методы получения заготовок, порядок расчёта припусков на механическую обработку |
|  | порядок расчёта припусков на механическую обработку и режимов резания |
|  | типовые технологические процессы изготовления деталей машин |
|  | основы автоматизации технологических процессов и производств |
|  | классификация баз, назначение и правила формирования комплектов технологических баз;;  |
|  | инструменты и инструментальные системы;  |
|  | классификация назначение и область применения режущих инструментов |
|  | классификация, назначение, область применения металлорежущего и аддитивного оборудования |
|  | методики расчета межпереходных и межоперационных размеров, припусков и допусков |
|  | способы формообразования при обработке деталей резанием и с применением аддитивных методов выполнения работы |
|  | методику расчета режимов резания и норм времени на операции металлорежущей обработки |
|  | основы цифрового производства |
|  | основы автоматизации технологических процессов и производств |
|  | системы автоматизированного проектирования технологических процессов |
|  | принципы проектирования участков и цехов |
|  | требования единой системы классификации и кодирования и единой системы технологической документации к оформлению технической документации для металлообрабатывающего и аддитивного производства, |
|  | методику проектирования маршрутных и операционных металлообрабатывающих и аддитивных технологий |

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

Всего часов 500

в том числе в форме практической подготовки 500

Из них на освоение МДК 356

в том числе самостоятельная работа \_\_\_

практики, в том числе учебная 36

 производственная 72

­

1. **СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
	1. **Структура профессионального модуля**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Кодыпрофессиональных и общихкомпетенций | Наименования разделовпрофессионального модуля | Всего,Час. | В том числе в форме практической подготовки | Объем профессионального модуля, акад. час. | Практики |
| Обучение по МДК |
| Всего | В том числе | Учебная | Производственная |
| Лабораторных и практических занятий | Курсовых работ (проектов) | Самостоятельная работа | Промежуточная аттестация |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
| ПК 1.1, ПК 1.2 ПК 1.3, ПК 1.4 ПК 1.5, ПК 1.6ОК 01, ОК 02 ОК 03  | Раздел 1. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования | 188 | 158 | 188 | 158 | 30 |  |  |  |  |
| ПК 1.1, ПК 1.2 ПК 1.3, ПК 1.4 ПК 1.5, ПК 1.6ОК 01, ОК 02 ОК 03 | Раздел 2. Оформление технологической документации по процессам изготовления деталей машин | 168 | 68 | 168 | 168 |  |  |  |  |  |
|  | Учебная практика | 36 | 36 |  |  |  |  |  | 36 |  |
|  | Производственная практика  | 72 | 72 |  |  |  |  |  |  | 72 |
|  | Промежуточная аттестация |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **Всего:** | **500** | **470** | **356** | **356** | **30** |  |  | **36** | **72** |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)** | **Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)** | **Объем, ак. ч / в том числе в форме практической подготовки, ак. ч** | **Коды ПК, ОК** | **Код Н/У/З[[1]](#footnote-1)** |
| **1** | **2** |  | **4** | **5** |
|  |  | **Обязат. часть ОП** |  |  |
| **Раздел 1. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования** | **188/188** |  |  |
| **МДК.01.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования** | **188/188** |  |  |
| **Тема 1.1.****Система классификации деталей машиностроения, выпускаемых механосборочными цехами. Служебное назначение и конструкторско-технологические параметры деталей.** |  **Содержание** |  |  |  |
| Понятие "машина", понятие "механизм", виды, состав, отличительные признаки. Применение машин в различных отраслях. Отрасли машиностроения. Система классификации деталей, узлов и изделий, выпускаемых машиностроительными предприятиями. |  | ПК 1.1ОК 01 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическая работаСборка и разборка узлов машин и механизмов  |  | ПК 1.1ОК 01 |  |
| Сборка и разборка узлов машин и механизмов.  |  | ПК 1.1ОК 01 |  |
| Составление спецификации деталей, входящих в состав механизма. |  | ПК 1.1ОК 01 |  |
| Служебное назначение, конструкторско-технологические признаки изделий группы тел вращения |  | ПК 1.1ОК 01 |  |
| **Тема 1.2. Общие сведения о производственном и технологическом процессах** | **Содержание** |  |  |  |
| Основные понятия и термины технологии машиностроения. Производственный и технологический процесс. Примеры технологических операций. Массовое, серийное и индивидуальное производство. Основные технологические признаки. Себестоимость производства продукции. Экономические показатели производственного процесса. Концентрация и дифференциация технологических операций. Планировка участков цехов на основе объединения деталей в отдельные группы. Основы технического нормирования: машинное время и порядок его определения, нормативы времени и их применение. |  | ПК 1.1ОК 01 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическая работа Изучение типового технологического процесса производства деталей типа "Вал".  |  | ПК 1.1ОК 01 |  |
| Требуемый материал, инструмент, оснастка, оборудование, нормирование операций и экономические параметры. |  | ПК 1.1ОК 01 |  |
| Контроль качества обработки деталей с помощью универсального измерительного инструмента. |  | ПК 1.1ОК 01 |  |
| **Тема 1.3. Характеристики заготовок для деталей** | **Содержание** |  |  |  |
| Припуски на механическую обработкуРасчет размеров заготовки Конструктивно-технологические особенности заготовок из деформируемых материаловКонструктивно-технологические особенности заготовок из литейных материалов |  | ПК 1.2ОК 01 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическая работа Определение допусков размеров, массы и припусков на механическую обработку заготовки из проката.  |  | ПК 1.2ОК 01 |  |
| Определение допусков размеров, массы и припусков на механическую обработку литой заготовки. |  | ПК 1.2ОК 01 |  |
| Определение допусков размеров, массы и припусков на механическую обработку заготовки из листовых материалов |  | ПК 1.2ОК 01 |  |
| **Тема 1.4. Основы базирования обрабатываемых заготовок** | **Содержание** |  |  |  |
| Базирование заготовки в системе обработки Базы, используемые технологом при проектировании операций технологического процесса Особенности выбора технологических баз. |  | ПК 1.4 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическая работа  Выбор и обозначение установочных устройств обработки типовой детали. |  | ПК 1.4 |  |
| Выбор и обозначение установочных устройств обработки типовой детали. |  | ПК 1.4 |  |
| Выбор и обозначение установочных устройств обработки типовой детали. |  | ПК 1.4 |  |
| **Тема 1.5. Режущий инструмент и инструментальные материалы** | **Содержание** |  |  |  |
| Инструментальные материалы и их свойстваВиды режущего инструмента |  | ПК 1.2 ОК 02 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Инструментальные материалы и их свойства.  |  | ПК 1.2 ОК 02 |  |
| Практическая работа  Выбор инструментальных материалов обработки типовой детали |  | ПК 1.2 ОК 02 |  |
| Практическая работа  Выбор инструментальных материалов обработки типовой детали |  | ПК 1.2 ОК 02 |  |
| **Тема 1.6. Методы обработки поверхностей** | **Содержание** |  |  |  |
|  Общие сведения о методах обработки поверхностей детали Методы обработки наружных поверхностей тел вращения (валов)Методы обработки отверстий Методы фрезерной обработки плоских поверхностейМетоды абразивной обработкиМетоды обработки резьбовых поверхностей |  | ПК 1.2 ОК 02 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Общие сведения о методах обработки поверхностей детали. Методы обработки наружных поверхностей тел вращения (валов). Методы обработки отверстий.  |  | ПК 1.2 ОК 02 |  |
| Методы фрезерной обработки плоских поверхностей. Методы абразивной обработки. Методы обработки резьбовых поверхностей. Методы обработки зубьев зубчатых колес. Методы обработки шлицов и пазов. |  | ПК 1.2 ОК 02 |  |
| Практическая работа Обработка поверхностей детали типа «Ступенчатый вал». Обработка поверхностей детали типа «Втулка»Обработка поверхностей детали типа «Корпус»Обработка поверхностей детали типа «Зубчатое колесо» |  | ПК 1.2 ОК 02 |  |
| **Тема 1.7. Основы проектирования технологических процессов изготовления деталей машин** | **Содержание** |  |  |  |
| Структура технологического процесса Виды и характеристики технологических процессовОбщие сведения о технологической наследственности |  | ПК 1.6ОК 02 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Структура технологического процесса. Виды и характеристики технологических процессов.  |  | ПК 1.6ОК 02 |  |
| Общие сведения о технологической наследственности. Программа выпуска и тип производства. |  | ПК 1.6ОК 02 |  |
| Конструкторский код детали. Технологический код детали |  | ПК 1.6ОК 02 |  |
| **Тема 1.8. Анализ конструкторской документации на технологичность** | **Содержание** |  |  |  |
| Технологичность детали: понятие и показатели, методы оценки, система показателей технологичности, определение служебного назначения детали. ГОСТ 14.205-83 |  | ПК 1.1ОК 02 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Технологичность конструкции изделий. Термины и определения. |  | ПК 1.1ОК 02 |  |
| Анализ на технологичность деталей типа «Корпус» |  | ПК 1.1ОК 02 |  |
| Анализ на технологичность деталей типа «Вал».  |  | ПК 1.1ОК 02 |  |
| **Тема 1.9. Последовательность разработки технологических процессов изготовления деталей машин** | **Содержание** |  |  |  |
| Основы организации и управления процессом технологической подготовки. |  | ПК 1.6 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Классификация технологических процессов по ГОСТ 3.1109-82..  |  | ПК 1.6 |  |
| Исходные данные для проектирования технологических процессов. Чертежи, технические условия, производственное задание выпуска |  | ПК 1.6 |  |
| Практическая работа  Оформление маршрутной карты и операционной карты (одной операции) по ГОСТ 3.1118-82; ГОСТ 3.1404 – 86. Оформление карты эскизов, карты наладки (одной операции) по ГОСТ 3.1105-84, ГОСТ 3.1404 – 86. |  | ПК 1.6 |  |
| **Тема 1.10. Виды и методы получения заготовок с учетом условий производства** | **Содержание** |  |  |  |
| Заготовки деталей машин, виды и методы получения. Принципы выбора заготовки и рационального метода её получения при обработке на металлообрабатывающем оборудовании. Учет типа производства. |  | ПК 1.5 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическая работа  Выбор заготовок и расчет припусков для различных изделий (согласно заданию).  |  | ПК 1.5 |  |
| Способы изготовления заготовок из проката и поковок. Свободная ковка, горячая и холодная штамповк.Подготовительные операции при обработке заготовок. Правка и калибровка прутковых заготовок. Отрезка заготовок. Центровка заготовок и обработка торцев |  | ПК 1.5 |  |
| Оценка материалоемкости и других факторах себестоимости производства изделий по данным о выбранных видах заготовок |  | ПК 1.5 |  |
| **Тема 1.11. Порядок расчёта припусков на механическую обработку** | **Содержание** |  |  |  |
| Расчетно-аналитический метод определения припусков. Табличный метод определения припусков |  | ПК 1.5 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Расчёт припусков на механическую обработку: основные понятия, межоперационные припуски и допуски. Факторы, влияющие на величину припуска.  |  | ПК 1.5 |  |
| Практическая работа Определение операционного припуска и размеров с допусками табличным методом |  | ПК 1.5 |  |
| Практическая работа  Определение операционного припуска и размеров с допусками расчетно-аналитическим методом. |  | ПК 1.5 |  |
| **Тема 1.12. Выбор баз при обработке заготовок** | **Содержание** |  |  |  |
| Основы базирования и установки деталей при обработке: понятие базы, виды баз. Выбор схем базирования, принципы постоянства и совмещения баз. Рекомендации по выбору базирующих поверхностей. Погрешности установки. |  | ПК 1.4 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическая работа  Установка заготовок и проверка точности базирования с использованием измерительного инструмента. Расчет погрешностей базирования деталей типа тел вращения и плоских деталей. Выбор и обоснование технологических баз. Составление схемы базирования и установки заготовок.  |  | ПК 1.4 |  |
| Выбор режимов резания согласно каталогам. Использование программ-калькуляторов для выбора режимов резания (различные производители). Оценка износа режущих инструментов. Выбор режущего инструмента (в соответствии с индивидуальными заданиями). |  | ПК 1.4 |  |
| Изучение каталогов станков отечественных и иностранных производителей. Подбор оборудования для единичного и серийного производства. Изучение каталогов технологической оснастки. Подбор для единичного и серийного производства. |  | ПК 1.4 |  |
| **Тема 1.13. Нормирование технологических операций** | **Содержание** |  |  |  |
| Методика расчета норм времени выполнения токарной операции |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическая работа Нормирование токарной операции обработки наружных поверхностей детали типа «Ступенчатый вал». Нормирование сверлильной операции обработки отверстия в сплошном материале детали типа «Втулка».  |  | ПК 1.4ОК 02 |  |
| Нормирование фрезерной операции обработки плоской поверхности детали типа «Корпус». Нормирование зубофрезерной и зубодолбежной операции обработки зубьев эвольвентного профиля детали типа «Зубчатое колесо». |  | ПК 1.4ОК 02 |  |
| **Тема 1.14. Технологические процессы изготовления основных деталей машины** | **Содержание** |  |  |  |
| Технологический процесс изготовления деталей различной сложности  |  | ПК 1.4ОК 02 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Разработка технологического процесса изготовления детали.  |  | ПК 1.4ОК 02 |  |
| Изготовление валов. Способы получения заготовок. Выбор материала. |  | ПК 1.4ОК 02 |  |
| **Примерная тематика самостоятельной учебной работы при изучении раздела 1** |  |  |  |
| **Учебная практика раздела 1****Виды работ** |  |  |  |
| **Производственная практика раздела 1** **Виды работ**  |  |  |  |
| **Курсовой проект (работа)** **Тематика курсовых проектов (работ)**1.Разработка технологического процесса изготовления детали (по вариантам) и оформление технологической документации2. Классификация деталей машиностроения, выпускаемых механосборочным цехом по служебному назначение и конструкторско-технологическим признакам.3. Анализ конструкторской документации на технологичность4. Получения заготовок с учетом условий производства5. Выбор баз при обработке заготовок6. Принципы выбора оборудования, оснастки, инструмента и режимов резания.7. Технологические процессы изготовления деталей типа тела вращения8. Технологические процессы изготовления рычагов и плоских деталей9. Технологические процессы изготовления деталей зубчатых передач10.Типовые технологические процессы изготовления корпусных деталей11. Технологические процессы изготовления изделий из листового материала12. Технология обработки отверстий и резьбовых соединений13. Обработка поверхностей на шлифовальных (строгальных/долбежных) станках.14. Электроэррозионная обработка15. Обработка давлением.16. Термическая обработка деталей17. Химическая обработка деталей |  |  |  |
| **Обязательные аудиторные учебные занятия по курсовому проекту (работе)**1.Материал детали и его свойства2. Технические требования для изготовления детали3. Производственная программа выпуска деталей. Тип производства4. Анализ технологичности конструкции детали5. Выбор и обоснование метода получения заготовки6. Методы обработки поверхностей детали7. Расчет межоперационных припусков и размеров на обработку8. Разработка технологического маршрута обработки9. Особенности выбора технологических баз10. Выбор технологического оборудования, оснастки, режущего и мерительного инструмента11. Расчет режимов резания и норм времени12. Контроль качества обработанной детали. Определение конструкторского и технологического кода13. Наладка в процессе изготовления детали. Безопасность труда при работе за станком14. Защита курсового проекта |  |  |  |
| **Самостоятельная учебная работа обучающегося над курсовым проектом (работой)** 1.Изучение материала детали и его свойства2. Изучение технических требования для изготовления детали3. Изучение производственной программа выпуска деталей. Тип производства4. Анализ технологичности конструкции детали5. Выбор и обоснование метода получения заготовки6. Изучение методов обработки поверхностей детали7. Расчет межоперационных припусков и размеров на обработку8. Разработка технологического маршрута обработки9. Изучение особенностей выбора технологических баз10. Выбор технологического оборудования, оснастки, режущего и мерительного инструмента11. Расчет режимов резания и норм времени12. Изучение контроля качества обработанной детали. Определение конструкторского и технологического кода13. Изучение наладки в процессе изготовления детали. Безопасность труда при работе за станком14. Защита курсового проекта |  |  |  |
| **Раздел 2. Оформление технологической документации по процессам изготовления деталей машин** | **168/168** |  |  |
| **МДК.01.02 Оформление технологической документации по процессам изготовления деталей машин** | **168/168** |  |  |
| **Тема 2.1. Типовые технологические процессы изготовления деталей типа тела вращения** | **Содержание** |  |  |  |
| Характеристика и конструкторско-технологические признаки валов и осей |  | ПК 1.6 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Требования к технологичности валов. Материалы и заготовки валов.  |  | ПК 1.6 |  |
| Схемы базирования. Типы и назначение центровых отверстий. Выбор оборудования, приспособлений и инструмента. Методы обработки цилиндрических поверхностей. |  | ПК 1.6 |  |
| Типовые маршруты изготовления и особенности изготовления ступенчатых валов, гладких и ступенчатых осей, валов-червяков, валов-шестерней, полых валов |  | ПК 1.6 |  |
| Характеристики и конструкторско-технологические признаки втулок. Требования к технологичности втулок. Материалы и заготовки, схемы базирования. Выбор оборудования, приспособлений и инструмента. |  | ПК 1.6 |  |
| **Тема 2.2. Типовые технологические процессы изготовления рычагов и плоских деталей** | **Содержание** |  |  |  |
| Теоретические основы. Подготовка к выполнению практическому занятию |  | ПК 1.1ОК 02 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическая работа  Типовые маршруты изготовления и особенности изготовления плоскостных деталей.  |  | ПК 1.1ОК 02 |  |
| Типовые маршруты изготовления и особенности изготовления рычагов |  | ПК 1.1ОК 02 |  |
| **Тема 2.3. Типовые технологические процессы изготовления деталей зубчатых передач** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическая работа  Разработка типового маршрута изготовления прямозубой шестерени. |  | ПК 1.6 ОК 02 |  |
| Разработка типового маршрута изготовления червячного колеса |  | ПК 1.6 ОК 02 |  |
| **Тема 2.4. Типовые технологические процессы изготовления корпусных деталей** | **Содержание** |  |  |  |
| Разработка типового маршрута изготовления корпусных деталей с выбором оборудования, приспособлений и инструмента. |  | ПК 1.6 ОК 02 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Разработка типового маршрута изготовления корпусных деталей с выбором оборудования, приспособлений и инструмента. |  | ПК 1.6 ОК 02 |  |
| **Тема 2.5. Типовые технологические процессы изготовления изделий из листового материала** | **Содержание** |  |  |  |
| Классификация и конструкторско-технологические признаки деталей, изготовленных из листового материала. Требования к технологичности |  | ПК 1.1 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Типовые маршруты изготовления и особенности изготовления плоских деталей из листового материала. |  | ПК 1.1 |  |
| **Тема 2.6. Обработка отверстий и резьбовых соединений** | **Содержание** |  |  |  |
| Теоретические основы, подготовка к выполнению практической работы |  | ПК 1.2 ПК 1.3 ОК 02 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическая работа  Нарезание наружной и внутренней резьбы. Выполнение расчетов режимов резания сверлением.  |  | ПК 1.2 ПК 1.3 ОК 02 |  |
| Выполнение расчетов режимов резания при рассверливании, зенкеровании и развертывании |  | ПК 1.5 ОК 02 |  |
| **Тема 2.7. Обработка поверхностей на шлифовальных, строгальных, долбежных станках.** | **Содержание** |  |  |  |
| Теоретические основы, подготовка к выполнению практической работы |  | ПК 1.2 ПК 1.3 ОК 02 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическая работа Обработка плоскостей на фрезерных станках |  | ПК 1.2 ПК 1.3 ОК 02 |  |
| Обработка плоскостей на шлифовальных станках. |  | ПК 1.2 ПК 1.3 ОК 02 |  |
| Выполнение расчетов режимов резания и техническое нормирование механической обработки плоскостей фрезами |  | ПК 1.2 ПК 1.3 ОК 02 |  |
| **Примерная тематика самостоятельной учебной работы при изучении раздела 2** |  |  |  |
| **Учебная практика раздела 2****Виды работ**  |  |  |  |
| **Производственная практика раздела 2** **Виды работ**  |  |  |  |
| **Курсовой проект (работа)** **Тематика курсовых проектов (работ)** |  |  |  |
| **Обязательные аудиторные учебные занятия по курсовому проекту (работе***)*  |  |  |  |
| **Самостоятельная учебная работа обучающегося над курсовым проектом (работой)**  |  |  |  |
| **Учебная практика** **Виды работ** 1.Разработка последовательности обработки заготовки, выбор режущего инструмента, металлообрабатывающего оборудования (по вариантам).2. Расчёт режимов резания и норм времени.3. Разработка технологического процесса по изготовлению детали на металлообрабатывающем оборудовании, оформление технологической документации.4. Применение машин послойного синтеза/оборудования «выращивания» из металла для изготовления изделий методом аддитивных технологий.5. Изучение технологических процессов изготовления корпусных деталей.6. Изучение технологических процессов изготовления плоских деталей.7. Изучение технологических процессов изготовления деталей зубчатых передач.8. Изучение маршрутов обработки деталей и планировок цехов.9. Изучение организации работы цехов термической и химической обработки.10. Изучение организации работы участков плоской и круглой шлифовки. |  |  |  |
| **Производственная практика** **Виды работ** 1. Разработка технологического процесса изготовления изделия и оформление технологических маршрутных карт изготовления деталей на металлообрабатывающем оборудовании.2. Оценка эффективности использования режущего инструмента.3. Изучение норм времени на производство изделий.4. Ознакомление с автоматизированным рабочим местом оператора и реализация управляющей программы на станке с ЧПУ.5. Ознакомление со стандартами предприятия (СТП).6. Ознакомление с номенклатурой измерительного инструмента и специализированной технологической оснасткой.7. Реализация разработанных технологических процессов на сверлильных станках.8. Реализация разработанных технологических процессов на фрезерных станках.9. Реализация разработанных технологических процессов на токарных станках.10. Разработка технологического процесса изготовления деталей на аддитивном оборудовании.11. Разработка технологического процесса изготовления детали типа "корпус" и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.12. Разработка технологического процесса изготовления детали типа "зубчатое колесо" и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.13. Разработка технологического процесса изготовления детали типа "вал" и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.14. Разработка технологического процесса изготовления детали типа "фланец" и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.15. Разработка технологического процесса изготовления детали типа "вилка" и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании |  |  |  |
| **Промежуточная аттестация**  |  |  |  |
| **Всего**  | **500** |  |  |

1. **УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
	1. **Для реализации программы учебной дисциплины должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:**

Кабинет «Технология машиностроения», оснащенный в соответствии с п. 6.1.2.1 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Лаборатории «Информационные технологии в планировании производственных процессов», «Метрология, стандартизация и сертификация», «Процессы формообразования, технологическая оснастка и инструменты», оснащенные в соответствии с п. 6.1.2.3 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Мастерские «Участок станков с ЧПУ», «Слесарная», оснащенные в соответствии с п. 6.1.2.4 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Оснащенные базы практики в соответствии с п. 6.1.2.5 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

* 1. **Информационное обеспечение реализации программы**

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

**3.2.1 Основные печатные издания**

1. Багдасарова Т.А. Технология токарных работ. - Изд.5-е. - Москва : Академия, 2021.

2. Багдасарова Т.А. Технология фрезерных работ. - Изд.3-е. - Москва : Академия, 2021.

3. Балла О. М. Обработка деталей на станках с ЧПУ : учебное пособие для СПО/ О.М. Балла. - Санкт-Петербург : Лань, 2021. - 368 с. - ISBN 978-5-8114-6754-9

4. Безъязычный В. Ф., Крылов В. Н. и др. Процессы формообразования деталей машин : учебное пособие для СПО/ В.Ф. Безъязычный. -- Санкт-Петербург : Лань, 2021. - 416 с. — ISBN

5. Гибсон Я., Розен БД., Стакер Б. Технологии аддитивного производства. – Москва : Техносфера, 2021.

6. Гулиа Н. В., Клоков В. Г., Юрков С. А. Детали машин : учебник для СПО/ Н.В. Гулиа. - Санкт-Петербург : Лань, 2021. - 416 с. - ISBN 978-5-8114-7882-8

7. Самойлова Л. Н., Юрьева Г. Ю., Гирн А. В. Технологические процессы в машиностроении. Лабораторный практикум : учебное пособие для СПО/ Л.Н.Самойлова. - Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 156 с. — ISBN 978-5-8114-6610-8

8. Самойлова Л. Н., Юрьева Г. Ю., Гирн А. В. Технологические процессы в машиностроении. Лабораторный практикум : учебное пособие для СПО/ Н.В. Гулиа. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 156 с. — ISBN 978-5-8114-6610-8

9. Сурина Е. С. Разработка управляющих программ для системы ЧПУ : учебное пособие для СПО/ Е.С.Сурина. - Санкт-Петербург : Лань, 2020. - 268 с. - ISBN 978-5-8114-6673-3.

10. Сысоев С. К., Сысоев А. С., Левко В. А. Технология машиностроения. Проектирование технологических процессов : учебное пособие для СПО/ С.К.Сысоев . - Санкт-Петербург : Лань, 2021. - 352 с. - ISBN 978-5-8114-7017-4

11. Черепахин А.А., Кузнецов В.А. Технологические процессы в машиностроении : учебное пособие, 3-е изд., стер. / А.А.Черепахин. - Санкт-Петербург : Лань, 2019. - 156 с. - ISBN 978-5-8114-4303-1

12. Черпаков Б.И. Технологическое оборудование машиностроительного производства. - Изд. 6-е. – Москва : Академия, 2021.

**3.2.2 Основные электронные издания**

2. Основы программирования токарной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik» : учебное пособие для СПО / А. А. Терентьев, А. И. Сердюк, А. Н. Поляков, С. Ю. Шамаев. — Саратов : Профобразование, 2020. — 107 c. — ISBN 978-5-4488-0639-1. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/92137>"

4. Сергеев, А. И. Программирование ЧПУ для автоматизированного оборудования : учебное пособие для СПО / А. И. Сергеев, А. С. Русяев, А. А. Корнипаева. — Саратов : Профобразование, 2020. — 117 c. — ISBN 978-5-4488-0579-0. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/92146>

**3.2.3 Дополнительные источники**

1. Международный технический информационный журнал «Оборудование и инструмент для профессионалов». Режим доступа: <http://www.informdom.com/>

2. Портал «Всё о металлообработке». Режим доступа: <http://met-all.org/>

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля | Критерии оценки | Методы оценки |
| ПК 1.1. Использовать конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин | Применения конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Экзамен, дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок с учетом условий производства | Выбора вида и методов получения заготовок с учетом условий производства | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Экзамен, дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ПК 1.3. Выбирать методы механической обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном производстве | Составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Экзамен, дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ПК 1.4. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин  | Выбора способов базирования и средств технического оснащения процессов изготовления деталей машин | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Экзамен, дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ПК 1.5. Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования | Выполнения расчетов параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Экзамен, дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ПК 1.6. Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования | Составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций в машиностроительном производстве | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Экзамен, дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам. | Выбор и применение способов решения профессиональных задач | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Экзамен, дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности. | Нахождение, использование, анализ и интерпретация информации, используя различные источники, включая электронные, для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития; демонстрация навыков отслеживания изменений в нормативной и законодательной базах | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Экзамен, дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях. | Демонстрация интереса к инновациям в области профессиональной деятельности; выстраивание траектории профессионального развития и самоообразования; осознанное планирование повышения квалификации | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Экзамен, дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |

**Приложение 2.2**

к ОП по специальности

15.02.16 Технология машиностроения

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**«ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве»**

**Профессиональный цикл**

**2024 год**

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |
| --- |
| **1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |
| **2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |
| **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |
| **4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**«ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве»**

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

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производствеи соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

1.1.1. Перечень общих компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| **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 05 | Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста. |

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций** |
| ВД 2 | Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве |
| ПК 2.1 | Разрабатывать вручную управляющие программы для технологического оборудования |
| ПК 2.2 | Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования |
| ПК 2.3 | Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании |

1.1.3. В результате освоение профессионального модуля обучающийся должен:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Владеть навыками |  | Использования базы программ для металлорежущего оборудования с числовым программным управлением. |
|  | Применения шаблонов типовых элементов изготовляемых деталей для станков с числовым программным управлением. |
|  | Разработки с помощью CAD/CAM систем управляющих программ и их перенос на металлорежущее оборудование. |
|  | Разработки и переноса модели деталей из CAD/CAM систем при аддитивном способе их изготовления. |
|  | Разработки предложений по корректировке и совершенствованию действующего технологического процесса. |
|  | Внедрения управляющих программ в автоматизированное производство. |
|  | Контроля качества готовой продукции требованиям технологической документации. |
| Уметь |  | Использовать справочную, исходную технологическую и конструкторскую документацию при написании управляющих программ. |
|  | Заполнять формы сопроводительной документации. |
|  | Рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, контуры детали |
|  | Выполнять расчеты режимов резания с помощью CAD/CAM систем. |
|  | Разрабатывать управляющие программы в CAD/CAM системах для металлорежущих станков и аддитивных установок. |
|  | Переносить управляющие программы на металлорежущие станки с числовым программным управлением. |
|  | Переносить модели деталей из CAD/CAM систем в аддитивном производстве. |
|  | Осуществлять сопровождение настройки и наладки станков с числовым программным управлением. |
|  | Производить сопровождение корректировки управляющих программ на станках с числовым программным управление. |
|  | Корректировать режимы резания для оборудования с числовым программным управлением. |
|  | Выполнять наблюдение за работой систем обслуживаемых станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп. |
|  | Проводить контроль качества изделий после осуществления наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования по изготовлению деталей машин. |
|  | Анализировать и выявлять причины выпуска продукции несоответствующего качества после проведения работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования |
|  | Вносить предложения по улучшению качества деталей после наладки, подналадки и технического обслуживания металлорежущего и аддитивного оборудования. |
|  | Контролировать качество готовой продукции машиностроительного производства. |
| Знать |  | Порядок разработки управляющих программ вручную для металлорежущих станков и аддитивных установок. |
|  | Назначение условных знаков на панели управления станка, коды и правила чтения программ |
|  | Виды современных CAD/CAM систем и основы работы в них. |
|  | Применение CAD/CAM систем в разработке управляющих программ для металлорежущих станков и аддитивных установок. |
|  | Порядок и правила написания управляющих программ в CAD/CAM системах. |
|  | Методы настройки и наладки станков с числовым программным управлением. |
|  | Основы корректировки режимов резания по результатам обработки деталей на станке. |
|  | Мероприятия по улучшению качества деталей после наладки, подналадки и технического обслуживания металлорежущего и аддитивного оборудования. |
|  | Конструктивные особенности и правила проверки на точность обслуживаемых станков различной конструкции, универсальных и специальных приспособлений, инструментов |

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

Всего часов – 372

в том числе в форме практической подготовки – 372

Из них на освоение МДК – 228,

в том числе самостоятельная работа –

практики, в том числе учебная - 144

Промежуточная аттестация

**2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**2.1 Структура профессионального модуля**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Кодыпрофессиональных и общихкомпетенций | Наименования разделовпрофессионального модуля | Всего,Час. | В том числе в форме практической подготовки | Объем профессионального модуля, акад. час. | Практика |
| Обучение по МДК |
| Всего | В том числе | Учебная | Производственная |
| Лабораторных и практических занятий | Курсовых работ (проектов) | Самостоятельная работа | Промежуточная аттестация |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
| ПК.2.1ОК 01ОК 02ОК 05 | Раздел 1. Основные понятия числового программного управления оборудованием. | 228 | 228 | 228 | 228 |  |  |  |  |  |
|  | Учебная практика |  |  |  |
|  | Производственная практика  | 144 | 144 |  | 144 |
|  | Промежуточная аттестация |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **Всего** | **372** | **372** | **228** | **228** |  |  |  |  | **144** |

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)** | **Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)** | **Объем, ак. ч / в том числе в форме практической подготовки, ак. ч** | **Коды** **ПК, ОК** | **Код Н/У/З** |
| **1** | **2** |  | **4** | **5** |
|  |  | **Обязат. часть ОП** |  |  |
| **Раздел 1. Основные понятия числового программного управления оборудованием.** | **228/228** |  |  |
| **МДК.02.01 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин** | **228/228** |  |  |
| **Тема 1.1. Строение и характеристики различных станков с ЧПУ.** | **Содержание**  |  |  |  |
| Строение станка с ЧПУ, назначение и принцип работы отдельных узлов.Технические характеристики станков с ЧПУ: рабочая зона, обороты шпинделя, жесткость, система управления, точность, система инструмента и др.Сравнительный анализ технических характеристик различных станков |  | ПК.2.1 ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие Принципы построения системы координат токарного станка с ЧПУ. Расчет траектории инструмента, начальных и опорных точек   |  | ПК.2.1 ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| Практическое занятие Подготовительные и вспомогательные функциям управляющей программы. Выполнение технологических команд. |  |
| **Тема 1.2. Основные понятия программного управления.** | **Содержание** |  |  |  |
| Функциональные составляющие (подсистемы) ЧПУ: подсистемы управления, приводов, обратной связи, функционирование системы с программным управлением.Язык для программирования обработки: ISO 7 бит. G- и М-коды. Структура управляющей программы. Слово данных, адрес и число. Компенсация длины инструмента, абсолютные и относительные координаты.Модальные и немодальные коды. Формат программы строка безопасности. |  | ПК.2.1 ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие Подготовительные или G-коды: ускоренное перемещение G00, линейная и круговая интерполяции G01, G02, G03,Вспомогательные или М-коды: останов выполнения управляющей программы М00 и М01, управление вращением шпинделя М03, М04, М05, управление подачей смазочно-охлаждающей жидкости М07, М08, М09. Автоматическая смена инструмента М06. Завершение программы М30, М02. Передача управляющей программы на станок. Проверка управляющей программы на станке. Техника безопасности при эксплуатации станков с ЧПУ. |  | ПК.2.1 ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| Практическое занятие Линейная интерполяция.Написание управляющей программы обработки детали по линейной траектории в абсолютных и относительных координатах. |  |
| Практическое занятие Круговая интерполяция. Написание управляющей программы обработки детали по круговой траектории в абсолютных и относительных координатах |  |
| **Тема 1.3. Последовательность разработки управляющих программ.** | **Содержание** |  |  |  |
| Этапы подготовки управляющей программы: анализ чертежа детали, выбор заготовки, выбор станка по его технологическим возможностям, выбор инструмента и режимов резания, выбор системы координат детали и исходной точки инструмента, способа крепления заготовки на станке, простановка опорных точек, построение и расчёт перемещения инструмента, кодирование информации, запись на программоноситель. Принципы форматирования и комментирования управляющей программы. Документация этапов разработки. |  | ПК.2.1 ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| **Тема 1.4. Разработка УП с использованием стойки станка и постоянных циклов.** | **Содержание** |  |  |  |
| Винтовая поверхность. Типовые схемы нарезания резьб. Особенности программирования конической резьбы.Типовые схемы нарезания внутренних резьб, резцом. Нарезание резьбы метчиком на токарных станках с применением патрона-компенсатора. Стандартные циклы токарной обработки резанием. |  | ПК.2.1 ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие Нарезание резьбы, используя цикл G92 |  | ПК.2.1 ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| Практическое занятие Нарезание резьбы, используя цикл G76 |  |
| Практическое занятие Программирование для токарного станка на языке FANUC. Цикл продольной черновой обработки G90**.**Цикл торцевой черновой обработки G94. |  |
| Практическое занятие Программирование для токарного станка на языке FANUC. Продольная контурная обработка с использованием циклов G70 и G71. |  |
| Практическое занятие Цикл автоматической обработки канавок G75.Цикл сверления торцевой поверхности с периодическим выводом сверла (G74). |  |
| **Тема 1.5. Разработка управляющих программ металлобработки в САМ-системах.** | **Содержание** |  |  |  |
| Программирование при помощи CAD/CAM/CAE-системы.Общая схема работы с CAD/CAM системой: виды моделирования, уровни CAM-систем, геометрия и траектория. Алгоритм работы в САМ-системе.Основы работы в CAM-системе: основные понятия, методы и приёмы работы. Определение проекта обработки, технология черновой обработки, определение инструмента и мастер технологии.Технологии удаления остаточного материала и чистовой обработки. Ввод по спирали, предварительное сверление и инструменты малого размера. Фрезерная и токарно-фрезерная обработка: создание нового проекта обработки, геометрии, таблицы инструментов, определение переходов, фрезерование 2,5D, модуль высокоскоростной обработки поверхностей и трёхмерной обработки. |  | ПК.2.1 ПК.2.2ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие Программирование изготовления детали (токарная обработка) в CAM-системе. |  | ПК.2.1 ПК.2.2ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| Практическое занятие Программирование изготовления детали (фрезерная обработка) в CAM-системе. |  |
| **Тема 1.6. Разработка управляющих программ для аддитивного оборудования**. | **Содержание** |  |  |  |
| Обзор CAD/САМ-систем для разработки моделей и управляющих программ для аддитивного оборудования. Разработка моделей и управляющих программ для производства простых деталей, не требующих значительной пост-обработки. |  | ПК.2.1 ПК.2.2ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие Разработка моделей и управляющих программ для производства деталей, требующих значительной пост-обработки |  | ПК.2.1 ПК.2.2ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| Практическое занятие Разработка моделей и управляющих программ для производства деталей сложной геометрической формы. |  |
| Практическое занятие Подбор оборудования, материалов и параметров 3-D печати при производстве деталей из промышленных пластиков. Подбор оборудования, материалов и параметров 3-D печати при производстве деталей методом селективного лазерного сплавления металлических порошков. |  |
| **Тема 1.7. Программирование автоматизированного измерительного оборудования и промышленных манипуляторов.** | **Содержание** |  |  |  |
| Виды автоматизированного контрольно-измерительного оборудования: координатно-измерительный машины, видео-измерительные машины, приборы для измерения формы, оптические системы, испытательное оборудование. Настройка и программирование работы координатно-измерительных машин. Системы сбора и анализа информации по измерениям на машиностроительном производстве в рамках «Индустрии 4.0». Классификация промышленных манипуляторов. Принципы выбора и оценки эффективности использования, характерные параметры, основы монтажа, наладки, технического обслуживания, организации совместимости с металлорежущим оборудованием. Мобильные платформы для перевозки грузов. Классификация, параметры, внедрение в технологический процесс. |  | ПК.2.3ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
|  Практическое занятие Настройка и программирование работы координатно-измерительных машин. |  | ПК.2.3ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| Практическое занятие Интерфейс систем для программирования промышленных манипуляторов. Настройка параметров работы манипулятора для перемещения заготовок и деталей. |  |
| Практическое занятие Разработка простейших программ управления промышленными манипуляторами. |  |
| **Тема 1.8. Составление технологической документации для внедрения программ для станков с ЧПУ.** | **Содержание** |  |  |  |
| Базы данных автоматизированных систем технологической подготовки производства (CAPP-системы). Системы управления данными об изделии (далее – PDM-системы). Системы управления нормативно-справочной информацией (далее – MDM-системы)Разработка и оформление технологической документации в CAD-системах. Маршрутные карты, операционные карты. Подбор техпроцессов-аналогов.Работа с базами данных CAD-систем. Заполнение каталогов инструмента, материалов, оборудования. Защита данных. Формирование, согласование и утверждение технологической документации, адаптация шаблонов к особенностям предприятия. |  | ПК.2.1ПК.2.2ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие Редактирование технологических данных в CAPP-системах, PDM-системах и MDM-системах |  | ПК.2.1ПК.2.2ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| Практическое занятие Организация технологических данных в CAPP-системах, PDM-системах и MDM-системах. Оформление технологической документации на внедрение операций на токарных станках с ЧПУ. |  |
| Практическое занятие Оформление технологической документации на внедрение операций на фрезерных станках с ЧПУ |  |
| **Тема 1.9. Внедрение управляющих программ в производственный процесс**. | **Содержание** |  |  |  |
| Наладка металлорежущего оборудования. Подготовка приспособлений, режущего и мерительного инструмента. Поиск ошибок в управляющей программе.Изготовление пробных деталей. Контроль показателей точности линейных размеров, допусков формы и расположения, качества поверхности. Проверка возможных столкновений инструмента с деталью и приспособлениями. Контроль износа режущего инструмента. |  | ПК.2.3ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
|  |  | ПК.2.3ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| **Тема 1.10. Оценка эффективности и оптимизация программ с ЧПУ** | **Содержание** |  |  |  |
| Принципы оценки эффективности использования металлорежущего оборудования с ЧПУ. Понятие фондоотдачи, производительности оборудования, использования парка оборудования, уровень нагрузки Схемы повышения эффективность за счет изменения траекторий обработки, режимов резания и режущего инструмента. Факторы трудоёмкости выполнения операций.Мониторинг работы промышленного оборудования. Модернизация действующего оборудования на предприятии. Сокращение технических простоев. Увеличение загрузки оборудования. |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие Оптимизация управляющих программ за счет подбора режимов резания и режущего инструмента. |  | ПК.2.3ОК 01ОК 02ОК 05 |  |
| **Курсовой проект (работа)** **Тематика курсовых проектов (работ)** |  |  |  |
| **Обязательные аудиторные учебные занятия по курсовому проекту (работе)** |  |  |  |
| **Самостоятельная учебная работа обучающегося над курсовым проектом (работой)** |  |  |  |
| **Производственная практика****Виды работ:**1. Знакомство с фактической номенклатурой деталей, выполняемых на станках с ЧПУ2. Разработка технологических процессов для станков с ЧПУ3. Подбор инструмента и технологической оснастки для операций на станках с ЧПУ4. Изучение показателей стойкости режущего инструмента5. Оптимизация кода управляющих программ6. Изучение должностных инструкций оператора ЧПУ, технолога и программиста7. Изучение интерфейса и основных приемов работы в САМ-системах8. Изучение работы в PLM-системах предприятия9. Изучение норм времени и алгоритмов разработки управляющих программ на предприятии | 144/144 |  |  |
| **Промежуточная аттестация** |  |  |  |
| **Всего** |  |  |  |

**3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**3.1. Для реализации программы учебной дисциплины должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:**

Кабинет «Технология машиностроения», оснащенный в соответствии с п. 6.1.2.1 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Лаборатории «Информационные технологии в планировании производственных процессов», «Метрология, стандартизация и сертификация», «Процессы формообразования, технологическая оснастка и инструменты» оснащенные в соответствии с п.6.1.2.3 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Мастерские «Участок станков с ЧПУ», «Слесарная», оснащенные в соответствии

с п. 6.1.2.4 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Оснащенные базы практики в соответствии с п. 6.1.2.5 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения

**3.2. Информационное обеспечение реализации программы**

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

**3.2.1. Основные печатные издания**

1. Балла О. М. Обработка деталей на станках с ЧПУ : учебное пособие для среднего профессионального образования / О. М. Балла. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 368 с. — ISBN 978-5-8114-6754-9

2. Безъязычный В. Ф., Крылов В. Н. Процессы формообразования деталей машин : учебное пособие для среднего профессионального образования / В.Ф. Безъязычный. — Санкт-Петербург: Лань, 2021. — 416 с. — ISBN

3. Гибсон Я.А., Розен Б.Д., Стакер Б. Технологии аддитивного производства: Москва: Техносфера, 2021.

4. Гулиа Н. В., Клоков В. Г., Юрков С. А. Детали машин : учебник для среднего профессионального образования / Н.В. Гулиа. — Санкт-Петербург: Лань, 2021. — 416 с. — ISBN 978-5-8114-7882-8

5. Самойлова Л. Н., Юрьева Г. Ю. Гирн А. В. Технологические процессы в машиностроении : учебное пособие для среднего профессионального образования / Л.Н.Самойлова. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 156 с. — ISBN 978-5-8114-6610-8

6. Самойлова Л. Н., Юрьева Г. Ю., Гирн А. В. Технологические процессы в машиностроении : учебное пособие для среднего профессионального образования / Н.В. Гулиа. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 156 с. — ISBN 978-5-8114-6610-8

7. Сурина Е. С. Разработка управляющих программ для системы ЧПУ : учебное пособие для среднего профессионального образования / Е.С.Сурина — Санкт-Петербург Лань, 2020. — 268 с. — ISBN 978-5-8114-6673-3.

8. Сысоев С. К., Сысоев А. С., Левко В. А. Технология машиностроения. Проектирование технологических процессов : учебное пособие для среднего профессионального образования / С.К.Сысоев — Санкт-Петербург Лань, 2021. — 352 с. — ISBN 978-5-8114-7017-4

9. Черпаков Б.И. Технологическое оборудование машиностроительного производства : Издательство - 6-е. Москва.: Академия, 2021.

**3.2.2. Основные электронные издания**

1. Основы программирования токарной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik» : учебное пособие для среднего профессионального образования / А. А. Терентьев, А. И. Сердюк, А. Н. Поляков, С. Ю. Шамаев. — Саратов: Профобразование, 2020. — 107 c. — ISBN 978-5-4488-0639-1. — Текст электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование [сайт]. — URL: [https://profspo.ru/books/92137»](https://profspo.ru/books/92137)

2. Сергеев, А. И. Программирование ЧПУ для автоматизированного оборудования: учебное пособие для среднего профессионального образования / А. И. Сергеев, А. С. Русяев, А. А. Корнипаева. — Саратов: Профобразование, 2020. — 117 c. — ISBN 978-5-4488-0579-0. — Текст электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование: [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/92146>

**3.2.3. Дополнительные источники**

1. Международный технический информационный журнал «Оборудование и инструмент для профессионалов» : Режим доступа: <http://www.informdom.com/>

2. Портал «Всё о металлообработке» : Режим доступа: <http://met-all.org/>

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых****в рамках модуля** | **Критерии оценки** | **Методы оценки** |
| ПК 2.1. Разрабатывать вручную управляющие программы для технологического оборудования | Умение использовать базы программы для металлорежущего оборудования с числовым программным управлением, применение шаблонов типовых элементов изготовляемых деталей для станков с числовым программным управлением; | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ПК 2.2. Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования | Разработка с помощью CAD/CAM систем управляющих программ и их перенос на металлорежущее оборудование, разработке и переносе модели деталей из CAD/CAM систем при аддитивном способе их изготовления | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ПК 2.3. Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании | Разработка предложений по корректировке и совершенствованию действующего технологического процесса, внедрение управляющих программ в автоматизированное производство, контроль качества готовой продукции требованиям технологической документации | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам | Выбор и применение способов решения профессиональных задач | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 02.. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности | Нахождение, использование, анализ и интерпретация информации, используя различные источники, включая электронные, для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития; демонстрация навыков отслеживания изменений в нормативной и законодательной базах | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях | Демонстрация интереса к инновациям в области профессиональной деятельности; выстраивание траектории профессионального развития и самообразования; осознанное планирование повышения квалификации | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде | Взаимодействие с обучающимися, преподавателями, сотрудниками образовательной организации в ходе обучения, а также с руководством и сотрудниками экономического субъекта во время прохождения практики | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста | Демонстрация навыков грамотно излагать свои мысли и оформлять документацию на государственном языке Российской Федерации, принимая во внимание особенности социального и культурного контекста | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| 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 | Формирование гражданского сознания, готовности к выполнению гражданского долга, приобщение к общественно-полезной деятельности | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | Демонстрация соблюдения норм экологической безопасности и определения направлений ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности | Профилактика общих и профессиональных заболеваний | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках | Демонстрация умений понимать тексты на базовые и профессиональные темы; составлять документацию, относящуюся к процессам профессиональной деятельности на государственном и иностранном языках | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |

**Приложение 2.3**

к ОП по специальности

15.02.16 Технология машиностроения

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**«ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве»**

**Профессиональный цикл**

**2024 год**

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |
| --- |
| **1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |
| **2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |
| **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |
| **4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**«ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве»**

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

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

* + 1. Перечень общих компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование общих компетенций** |
| ОК 01 | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам |
| ОК 07 | Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях |
| ОК 09 | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках |

* + 1. Перечень профессиональных компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций** |
| ВД 3 | Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве |
| ПК 3.1. | Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации |
| ПК 3.2. | Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий |
| ПК 3.3. | Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования |
| ПК 3.4. | Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства |
| ПК 3.5. | Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению |
| ПК 3.6. | Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами |

* + 1. В результате освоение профессионального модуля обучающийся должен:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Владеть навыками | Н 3.1.01 | Проведения анализа технических условий на изделия и проверки сборочных единиц на технологичность; |
| Н 3.2.01 | Выбора инструментов, оснастки, основного оборудования, в т.ч подъёмно-транспортного для осуществления сборки изделий; |
| Н 3.3.01 | Разработки технологических процессов и технологической документации сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, |
| Н 3.3.02 | Расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов; |
| Н 3.4.01 | Технического нормировании сборочных работ |
| Н 3.4.02 | Сборки изделий машиностроительного производства на основе выбранного оборудования, инструментов и оснастки, специальных приспособлений, |
| Н 3.4.03 | Выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента; |
| Н 3.5.01 | Контроля качества готовой продукции механосборочного производства, |
| Н 3.5.02 | Проведения испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах, |
| Н 3.5.03 | Предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов; |
| Н 3.6.01 | Разработки планировок цехов |
| Уметь | У 3.1.01 | Анализировать технические условия на сборочные изделия |
| У 3.1.02 | Проверять сборочные единицы на технологичность при ручной механизированной сборке, поточно-механизированной и автоматизированной сборке |
| У 3.1.03 | Применять конструкторскую и технологическую документацию по сборке изделий при разработке технологических процессов сборки |
| У 3.1.04 | Разрабатывать технологические процессы сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации |
| У 3.1.05 | Рассчитывать показатели эффективности использования основного и вспомогательного оборудования механосборочного производства, учитывать особенности монтажа машин и агрегатов |
| У 3.1.06 | Определять и выбирать виды и формы организации сборочного процесса |
| У 3.1.07 | Организовывать производственные и технологические процессы механосборочного производства; |
| У 3.2.01 | Выбирать способы восстановления и упрочнения изношенных деталей и нанесения защитного покрытия при разработке технологического процесса, |
| У 3.2.02 | Выбирать приемы сборки узлов и механизмов для осуществления сборки, выбирать сборочное оборудование, инструменты и оснастку, специальные приспособления, применяемые в механосборочном производстве, |
| У 3.2.03 | Выбирать подъёмно-транспортное оборудование для осуществления сборки изделий; |
| У 3.3.01 | Использовать технологическую документацию по сборке изделий машиностроительного производства,  |
| У 3.3.02 | Соблюдать требования по внесению изменений в технологический процесс по сборке изделий, |
| У 3.3.03 | Применять системы автоматизированного проектирования при разработке технологической документации по сборке изделий |
| У 3.3.04 | Проводить расчеты сборочных процессов, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования, |
| У 3.3.05 | Осуществлять техническое нормирование сборочных работ, рассчитывать количество оборудования, рабочих мест, производственных рабочих механосборочных цехов; |
| У 3.4.01 | Обеспечивать точность сборочных размерных цепей |
| У 3.4.02 | Осуществлять монтаж металлорежущего оборудования |
| У 3.4.03 | Выбирать способы и руководить выполнением такелажных работ |
| У 3.4.04 | Осуществлять монтаж металлорежущего оборудования |
| У 3.4.05 | Осуществлять установку машин на фундаменты, |
| У 3.4.06 | Проверять рабочие места на соответствие требованиям, определяющим эффективное использование оборудования |
| У 3.5.01 | Контролировать качество сборочных изделий в соответствии с требованиями технической документации, |
| У 3.5.02 | Предупреждать и устранять несоответствие изделий требованиям нормативных документов, |
| У 3.5.03 | Выявлять причины выпуска сборочных единиц низкого качества, |
| У 3.5.04 | Обеспечивать требования нормативной документации к качеству сборочных единиц, |
| У 3.5.05 | Определять износ сборочных изделий, выявлять скрытые дефекты изделий; |
| У 3.6.01 | Выбирать транспортные средства для сборочных участков |
| У 3.6.02 | Размещать оборудование в соответствии с принятой схемой сборки, |
| У 3.6.03  | Осуществлять организацию, складирование и хранение комплектующих деталей, вспомогательных материалов, мест отдела технического контроля и собранных изделий, |
| У 3.6. 04 | Разрабатывать спецификации участков; |
| Знать | З.3.1.01 | Служебное назначение сборочных единиц и технические требования к ним |
| З 3.1.02 | Порядок проведения анализа технических условий на изделия |
| З 3.1.03 | Виды и правила применения конструкторской и технологической документации при разработке технологического процесса сборки изделий; |
| З 3.2.01 | Технологичность сборочных единиц при ручной механизированной сборке, поточно-механизированной и автоматизированной сборке, |
| З 3.2.02 | Правила и порядок разработки технологического процесса сборки изделий, алгоритм сборки типовых изделий в цехах механосборочного производства,  |
| З 3.2.03 | Сборочное оборудование, инструменты и оснастку, специальные приспособления, применяемые в механосборочном производстве,  |
| З 3.2.04 | Подъёмно-транспортное оборудование и правила работы с ним |
| З 3.2.05 | Разработка технологических процессов и технологической документации сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, |
| З 3.2.06 | Расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов; |
| З 3.3.01 | Методы слесарной и механической обработки деталей в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, |
| З 3.3.02 | Виды и правила применения систем автоматизированного проектирования при разработке технологической документации сборки изделий, |
| З 3.3.03 | Технологическую документацию по сборке изделий машиностроительного производства |
| З 3.3.04 | Порядок проведения расчетов сборочных процессов, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования |
| З 3.3.05 | Структуру технически обоснованных норм времени сборочного производства; |
| З 3.4.01 | Правила разработки спецификации участка |
| З 3.5.01  | Причины и способы предупреждения несоответствия сборочных единиц требованиям нормативной документации |
| З 3.5. 02 | Причины выпуска сборочных единиц низкого качества, |
| З 3.5.03 | Основы контроля качества сборочных изделий и методы контроля скрытых дефектов, |
| З 3.5.04 | Требования нормативной документации к качеству сборочных единиц и способы проверки качества сборки; |
| З 3.6.01 | Принципы проектирования сборочных участков и цехов, компоновку и состав сборочных участков, размещение оборудования в соответствии с принятой схемой сборки, |
| З 3.6.02 | Методы организации, складирования и хранения комплектующих деталей, вспомогательных материалов, |
| З 3.6.03 | Места отдела технического контроля и собранных изделий; |

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

Всего часов – 356

в том числе в форме практической подготовки – 356

Из них на освоение МДК – 248

в том числе самостоятельная работа –

практики, в том числе учебная -144

Промежуточная аттестация -

**2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**2.1. Структура профессионального модуля**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Кодыпрофессиональных и общихкомпетенций | Наименования разделовпрофессионального модуля | Всего,Час. | В том числе в форме практической подготовки | Объем профессионального модуля, акад. час. | Практика |
| Обучение по МДК |
| Всего | В том числе | Учебная | Производственная |
| Лабораторных и практических занятий | Курсовых работ (проектов) | Самостоятельная работа | Промежуточная аттестация |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
| ПК 3.1, ПК 3.2, ПК 3.3, ПК 3.4,ПК 3.5, ПК 3.6, ОК 01, ОК 07,ОК 09 | Раздел 1. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве | 248 | 248 |  | 248 |  |  |  |  |  |
|  | Учебная практика | 108 | 108 |  |  |  |  |  | 108 |  |
|  | Промежуточная аттестация |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **Всего** | **356** | **-356** |  | **144-248** |  |  |  | **108** | **Х** |

**2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля (ПМ)**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)** | **Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)** | **Объем, ак. ч / в том числе в форме практической подготовки, ак. ч** | **Коды ПК, ОК** | **Код Н/У/З** |
| **1** | **2** | **4** | **5** | **6** |
|  |  | **Обязательная часть ОП** |  |  |
| **Раздел 1. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве** | **248/248** |  |  |
| **МДК.03.01. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве** | **248/248** |  |  |
| **Тема 1.1. Основные понятия о сборочном процессе** | **Содержание**  |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Общие вопросы технологии сборки: основные понятия и определения. Классификация соединений деталей машин при сборке. Сборка разъёмных соединений: резьбовых, шпоночных, шлицевых, неподвижных конических. Расчёт резьбового соединения. Сборка неразъёмных соединений: сборка соединений с гарантированным натягом, получаемых развальцовыванием, заклёпочных, сваркой, пайкой, склеиванием. Расчёт сборки неподвижного соединения с натягом.5. Расчёт разъемных и неразъёмных соединений (по вариантам). |  | ПК 3.1ОК 01 | У 3.1.01У 3.1.03Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.09 |
| **Тема 1.2. Обеспечение точности сборки.** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Конструкторские и технологические размерные цепи. Реализация размерных связей в процессе сборки. Основы расчёта размерных цепей. Причины отклонений в размерных связях, возникающих при сборке узлов и изделий. Проявление отклонений формы, относительного поворота поверхностей деталей и расстояния между ними. Деформирование деталей в процессе сборки. Расчет деформаций при сборке неразъемных соединений. |  | ПК 3.1ПК 3.2ПК 3.3ПК 3.4ОК 01 | У 3.1.02У 3.1.04У 3.1.05У 3.2.02У 3.3.04У 3.3.05У 3.4.01Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.09 |
| Практическое занятие. Качество сборки: подготовка деталей к сборке, точность сборки, методы достижения заданной точности сборки, технический контроль качества сборки, окраска изделий. Измерение погрешностей, возникающих при сборке узлов |  |
| **Тема 1.3. Выбор оборудования и инструмента для сборочного процесса** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Классификация и характеристика сборочного оборудования. Сборочные станки. Сборочные линии.Ручной и механизированный инструмент, применяемый при сборке.Универсальные и специальные приспособления, применяемые в сборочном процессе. |  | ПК 3.1ПК 3.2ПК 3.3ПК 3.4ОК 01 | У 3.1.02У 3.1.04У 3.1.05У 3.2.02У 3.3.04У 3.3.05У 3.4.01Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03Уо 01.09 |
| **Тема 1.4. Порядок разработки технологического процесса сборки** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Структура процесса сборки. Исходная информация для разработки технологического процесса. Последовательность разработки технологического процесса. Проведение анализа сборочной единицы (по вариантам) на технологичность. Размерный анализ и определение рациональных методов обеспечения точности изделия или узла |  | ПК 3.1ПК 3.3ПК 3.4ПК 3.5ОК 01ОК 07 | У 3.1.06У 3.1.07У 3.3.01У 3.3.02У 3.3.03У 3.3.05У 3.4.01У 3.5.01У 3.5.02Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.04Уо 07.02 |
| Практическое занятие. Изучение и анализ исходной информации. Определение типа производства и организационной формы сборочного производства. Составление схемы общей и узловой сборки изделия (по вариантам). |  |
| Практическое занятие. Разработка технологического процесса сборки изделия (по вариантам). |  |
| **Тема 1.5. Сборка типовых сборочных единиц** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Определение последовательности сборочного процесса и содержания сборочных операций для изделий с подшипниками (по вариантам). |  | ПК 3.1ПК 3.4ПК 3.6ОК 01ОК 07ОК 09 | У 3.1.04У 3.4.01У 3.6.04Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.04Уо 07.02Уо 09.04 |
| Практическое занятие. Определение состава и последовательности выполнения операций сборки составных валов (по вариантам). |  |
| Практическое занятие. Определение состава и последовательности выполнения операций сборки цилиндрической/конической зубчатой передачи (по вариантам). |  |
| **Тема 1.6. Разработка технологической документации по сборке узлов или изделий** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Стандарты технологических процессов сборки узлов и изделий: ЕСТД (Единая система технологической документации) и ЕСТПП (Единая система технологической подготовки производства). ГОСТ23887-79 ЕСКД. Сборка. Термины и определения. ГОСТ 2.102-2013 ЕСКД. Виды и комплектность конструкторских документов. ГОСТ 3.1407-86 Единая система технологической документации (ЕСТД). Разработка и оформление маршрутной и операционной карты сборки изделия (по вариантам).  |  | ПК 3.1 ОК 01 | У 3.1.03У 3.1.04Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03 Уо 01.04Уо 01.09 |
| Практическое занятие. Формы и требования к заполнению и оформлению документов на технологические процессы (операции), специализированные по методам сборки. Составление и оформление технологической карты сборочного процесса изделия (по вариантам). |  |
| **Тема 1.7. Автоматизация разработки документации сборочного процесса** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. САПР при выборе сборочного инструмента и технологических приспособлений: виды, назначение, применение, роль. Подбор конструктивного исполнения инструмента для сборки узлов или изделий с применением САПР» (по вариантам). |  | ПК 3.2ОК 01 | У 3.2.02Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03 |
| **Тема 1.8. Основы программирования сборочного оборудования** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Основы программирования сборочного оборудования. Этапы подготовки управляющей программы: анализ сборочного чертежа детали, выбор станка и инструмента, приспособлений, технологических и размерных баз. |  | ПК 3.2ПК 3.3ОК 01 | У 3.2.02У 3.3.02Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03 |
| **Тема 1.9. CAE-системы для выполнения расчётов параметров сборки** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Обзор систем САПР для выполнения расчётов параметров сборки: CAE-системы. |  | ПК 3.2ПК 3.3ПК 3.4ПК 3.5ОК 01 | У 3.2.02У 3.3.02У 3.4.06У 3.5.04Уо 01.01Уо 01.02Уо 01.03 |
| **Тема 1.10. Разработка планировок участков механосборочных цехов** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Нормативная документация для разработки планировок сборочных цехов: правила и нормы СНиП СП 18.13330.2011Генеральные планы промышленных предприятий. Актуализированная редакция СНиП II-89-80\* (с Изменением №1), ОНТП 14-93 Нормы технологического проектирования предприятий машиностроения, приборостроения и металлообработки. Механообрабатывающие и сборочные цехи. Расчеты по планировке цехов.  |  | ПК 3.6ОК 01ОК 09 | У 3.6.01У 3.6.02У 3.6.03У 3.6.04Уо 01.01Уо 01.03Уо 01.09 |
| Практическое занятие. Расчеты по и обеспечению оборудованием. |  |
| Практическое занятие. Расчеты численности персонала. |  |
| **Тема 1.12. Использование системы автоматизированного проектирования для разработки планировок цехов** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Основы составления планировок в САПР: приёмы и методы эффективной работы при составлении планировок сборочных цехов. Выполнение конструктивных элементов на планировочном решении сборочного цеха в CAD-системе. |  | ПК 3.6ОК 01ОК 09 | У 3.6.01У 3.6.02У 3.6.03У 3.6.04Уо 01.01Уо 01.03Уо 01.09 |
| Практическое занятие. Расстановка оборудованияна планировочном решении сборочного цеха в CAD-системе. |  |
| Практическое занятие. Составление спецификации для планировочного решения сборочного цеха |  |
| **Примерная тематика самостоятельной учебной работы при изучении раздела 1** |  |  |  |
| **Учебная практика раздела 1****Виды работ**  |  |  |  |
| **Производственная практика раздела 1****Виды работ**  |  |  |  |
| **Курсовой проект (работа)** **Тематика курсовых проектов (работ)** |  |  |  |
| **Обязательные аудиторные учебные занятия по курсовому проекту (работе***)*  |  |  |  |
| **Самостоятельная учебная работа обучающегося над курсовым проектом (работой)**  |  |  |  |
| **Учебная практика** **Виды работ**1. Изучение документации, чертежей и требований к качеству сборочных единиц различного типа2. Изучение методов контроля точности сборки3. Изучение ручного инструмента и организации рабочего места слесаря-сборщика4. Изучение средств механизации и оборудования автоматизированной сборки5. Изучение технологической документации по сборке узлов или изделий6. Изучение процедур испытаний различных изделий7. Изучение интерфейса и алгоритмов работы со сборочной документацией в автомизированных системах8. Изучение порядка расчетов механических напряжений при сборке и влияния перепадов температуры на характер соединений9. Изучение планировок механосборочных цехов | **108** |  |  |
| **Производственная практика** **Виды работ**  |  |  |  |
| **Всего** | **356** |  |  |

**3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

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

Кабинет «Технология машиностроения», оснащенный в соответствии с пунктом 6.1.2.1 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Лаборатории «Информационные технологии в планировании производственных процессов», «Метрология, стандартизация и сертификация», «Процессы формообразования, технологическая оснастка и инструменты», оснащенные в соответствии с пунктом 6.1.2.3 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Мастерские «Участок станков с ЧПУ», «Слесарная», оснащенные в соответствии
с п. 6.1.2.4 примерной основной образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Оснащенные базы практики в соответствии с п. 6.1.2.5 примерной основной образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

**3.2. Информационное обеспечение реализации программы**

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

**3.2.1 Основные печатные издания**

1. Багдасарова Т.А. Технология токарных работ. - Изд.5-е. - Москва : Академия, 2021.

2. Багдасарова Т.А. Технология фрезерных работ. - Изд.3-е. - Москва : Академия, 2021.

3. Балла О. М. Обработка деталей на станках с ЧПУ : учебное пособие для СПО/ О.М. Балла. - Санкт-Петербург : Лань, 2021. - 368 с. - ISBN 978-5-8114-6754-9

4. Безъязычный В. Ф., Крылов В. Н. и др. Процессы формообразования деталей машин : учебное пособие для СПО/ В.Ф. Безъязычный. -- Санкт-Петербург : Лань, 2021. - 416 с. — ISBN

5. Гибсон Я., Розен БД., Стакер Б. Технологии аддитивного производства. – Москва : Техносфера, 2021.

6. Гулиа Н. В., Клоков В. Г., Юрков С. А. Детали машин : учебник для СПО/ Н.В. Гулиа. - Санкт-Петербург : Лань, 2021. - 416 с. - ISBN 978-5-8114-7882-8

7. Самойлова Л. Н., Юрьева Г. Ю., Гирн А. В. Технологические процессы в машиностроении. Лабораторный практикум : учебное пособие для СПО/ Л.Н.Самойлова. - Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 156 с. — ISBN 978-5-8114-6610-8

8. Самойлова Л. Н., Юрьева Г. Ю., Гирн А. В. Технологические процессы в машиностроении. Лабораторный практикум : учебное пособие для СПО/ Н.В. Гулиа. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 156 с. — ISBN 978-5-8114-6610-8

9. Сурина Е. С. Разработка управляющих программ для системы ЧПУ : учебное пособие для СПО/ Е.С.Сурина. - Санкт-Петербург : Лань, 2020. - 268 с. - ISBN 978-5-8114-6673-3.

10. Сысоев С. К., Сысоев А. С., Левко В. А. Технология машиностроения. Проектирование технологических процессов : учебное пособие для СПО/ С.К.Сысоев . - Санкт-Петербург : Лань, 2021. - 352 с. - ISBN 978-5-8114-7017-4

11. Черепахин А.А., Кузнецов В.А. Технологические процессы в машиностроении : учебное пособие, 3-е изд., стер. / А.А.Черепахин. - Санкт-Петербург : Лань, 2019. - 156 с. - ISBN 978-5-8114-4303-1

12. Черпаков Б.И. Технологическое оборудование машиностроительного производства. - Изд. 6-е. – Москва : Академия, 2021.

**3.2.2 Основные электронные издания**

1. Основы программирования токарной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik» : учебное пособие для СПО / А. А. Терентьев, А. И. Сердюк, А. Н. Поляков, С. Ю. Шамаев. — Саратов : Профобразование, 2020. — 107 c. — ISBN 978-5-4488-0639-1. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/92137>"
2. Сергеев, А. И. Программирование ЧПУ для автоматизированного оборудования : учебное пособие для СПО / А. И. Сергеев, А. С. Русяев, А. А. Корнипаева. — Саратов : Профобразование, 2020. — 117 c. — ISBN 978-5-4488-0579-0. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/92146>

**3.2.3 Дополнительные источники**

1. Международный технический информационный журнал «Оборудование и инструмент для профессионалов». Режим доступа: <http://www.informdom.com/>

2. Портал «Всё о металлообработке». Режим доступа: <http://met-all.org/>

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых****в рамках модуля** | **Критерии оценки** | **Методы оценки** |
| ПК 3.1. Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации | Демонстрировать умение разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации | Практическая работа Устный опросКонтрольная работаКвалификационный экзамен |
| ПК 3.2. Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий | Демонстрирует умения выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий | Практическая работа Устный опросКонтрольная работаКвалификационный экзамен  |
| ПК 3.3. Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования | Демонстрирует умения разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования | Практическая работа Устный опросКонтрольная работаКвалификационный экзамен  |
| ПК 3.4. Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства | Демонстрирует умения реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства | Практическая работа Устный опросКонтрольная работаКвалификационный экзамен  |
| ПК 3.5. Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению | Демонстрировать умение контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению | Практическая работа Устный опросКонтрольная работаКвалификационный экзамен  |
| ПК 3.6. Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами | Демонстрировать умение разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами | Практическая работа Устный опросКонтрольная работаКвалификационный экзамен  |
| ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам | Описание характеристикизучаемых объектов и ихвзаимосвязей | Экспертное наблюдение |
| ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | Подбор оптимальныхобъектов труда длявыполненияпроизводственной задачи | Экспертное наблюдение |
| ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках | Разработка и оформлениетехнологическойдокументации | Экспертное наблюдение |

**Приложение 2.4**

к ОП по специальности
15.02.16 Технология машиностроения

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**«ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания**

**оборудования машиностроительного производства»**

**Профессиональный цикл**

**2024 год**

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |
| --- |
| **1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |
| **2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |
| **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |
| **4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**«ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства»**

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

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности организация и проведение технического обслуживания и ремонта установок для аддитивного производства и соответствующие ему общие компетенции, и профессиональные компетенции:

1.1.1. Перечень общих компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование общих компетенций** |
| ОК 01 | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам |
| ОК 04 | Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде |
| ОК 09 | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках |

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций** |
| ВД 4 | Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства. |
| ПК 4.1 | Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования |
| ПК 4.2 | Организовывать работы по устранению неполадок, отказов |
| ПК 4.3 | Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования |
| ПК 4.4 | Контролировать качество работ по наладке и техническому обслуживанию |
| ПК 4.5 | Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала |

1.13. В результате освоение профессионального модуля обучающийся должен:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Владеть навыками | Н 4.1.01 | Диагностирования технического состояния эксплуатируемого металлорежущего и аддитивного оборудования; |
| Н 4.2.01 | Организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков, |
| Н 4.2.02 | Выведения узлов и элементов металлорежущего и аддитивного оборудования в ремонт |
| Н 4.3.01 | Регулировки режимов работы эксплуатируемого оборудования |
| Н 4.4.01 | Организации подготовки заявок, |
| Н 4.4.01 | Приобретения, доставки, складирования и хранения расходных материалов, |
| Н 4.5.01 | Оформления технической документации на проведение контроля, наладки, под наладки и технического обслуживания оборудования |
| Н 4.5.02 | Проведения контроля качества наладки и технического обслуживания оборудования; |
| Уметь | У 4.1.01 | Осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов металлорежущего оборудования, |
| У 4.1.02 | Оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков, контрольно-измерительный инструмент и приспособления, применяемые для обеспечения точности функционирования металлорежущего и аддитивного оборудования; |
| У 4.2.01 | Обеспечивать безопасность работ по наладке, под наладке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования; |
| У 4.3.01 | Выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования; |
| У 4.4.01 | Рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами; |
| У 4.5.01 | Выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования, |
| У 4.5.02 | Оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков |
| Знать | З 4.1.01 | Причины отклонений формообразования в технической документации на эксплуатацию металлорежущего и аддитивного оборудования,  |
| З 4.1.02 | Виды контроля работы металлорежущего и аддитивного оборудования; |
| З 4.2.01 | Нормы охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем; |
| З 4.3.01 | Правила выполнения расчетов, связанных с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования, |
| З 4.3.02 | Методы наладки оборудования; |
| З 4.4.01 | Основные режимы работы металлорежущего и аддитивного оборудования, |
| З 4.5.01 | Объемы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ металлорежущего и аддитивного оборудования |
| З 4.5.02 | Средства контроля качества работ по, порядок работ по наладке и техобслуживанию; |

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

Всего часов – 336

в том числе в форме практической подготовки 336

Из них на освоение МДК – 156,

в том числе самостоятельная работа

практики, в том числе учебная - 180

Промежуточная аттестация

**2.** **СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**2.1. Структура профессионального модуля**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Кодыпрофессиональных и общихкомпетенций | Наименования разделовпрофессионального модуля | Всего,Час. | В том числе в форме практической подготовки | Объем профессионального модуля, акад. час. | Практика |
| Обучение по МДК |
| Всего | В том числе | Учебная | Производственная |
| Лабораторных и практических занятий | Курсовых работ (проектов) | Самостоятельная работа | Промежуточная аттестация |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
| ПК 4.1, ПК 4.2, ПК 4.3, ПК 4.4, ПК 4.5, ОК 01, ОК 04, ОК 09  | Раздел 1. Диагностика, планирование, организация работ и контроль качества по техническому обслуживанию оборудования машиностроительного производства | 156 | 156 | 156 | 156 |  |  |  |  |  |
|  | Учебная практика | 36 | 36 |  |  |  |  |  | 36 |  |
|  | Производственная практика  | 144 | 144 |  |  |  |  |  |  | 144 |
|  | Промежуточная аттестация |  |  |  |  |  |  |
|  | **Всего** | **356** | **356** |  |  |  |  |  | **36** | **144** |

**2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля (ПМ)**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)** | **Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)** | **Объем, ак. ч / в том числе в форме практической подготовки, ак.** | **Коды ПК, ОК** | **Код Н/У/З** |
| **1** | **2** | **4** | **5** | **6** |
|  |  | **Обязат. часть ОП** |  |  |
| **Раздел 1. Диагностика металлообрабатывающего оборудования** | **156/156** |  |  |
| **МДК 04.01 Диагностика, планирование, организация работ и контроль качества по техническому обслуживанию оборудования машиностроительного производства** | **156/156** |  |  |
| **Тема 1.1****Принципы, виды и методы диагностирования оборудования** | **Содержание**  |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  | ПК 4.1ОК 01ОК 04ОК 09 | З 4.1.01 З 4.1.02 Зо 01.03Зо 04.01Зо 09.02 |
| Диагностирование как часть технического обслуживания сборочного оборудования.  |  |
| Основные принципы технического диагностирования сборочного оборудования, его роль и задачи. |  |
| Виды и методы диагностирования сборочного оборудования.  |  |
| Прямое и косвенное диагностирование.  |  |
| Универсальные измерительные приборы, применяемые при диагностировании сборочного оборудования.  |  |
| Системы диагностирования оборудования. |  |
| Применение различных методов диагностики сборочного оборудования (по вариантам). |  |
| Применение различных методов диагностики сборочного оборудования (по вариантам). |  |
| **Тема 1.2****Технология диагностирования типовых единиц сборочного оборудования** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  | ПК 4.2ОК 01ОК 09 | З 4.2.01Зо 01.02Зо 09.01 |
| Последовательность проверки общего состояния сборочного оборудования. |  |
| Последовательность проверки общего состояния сборочного оборудования. |  |
| Приёмы проверки и регулировки основных узлов и единиц режущего и сборочного оборудования. |  |
| Приёмы проверки и регулировки основных узлов и единиц режущего и сборочного оборудования. |  |
| Диагностирование контрольно-измерительных приборов и приборов защитной автоматики сборочного оборудования. |  |
| Диагностирование контрольно-измерительных приборов и приборов защитной автоматики сборочного оборудования. |  |
| Составление последовательности проверки состояния оборудования. |  |
| Составление последовательности проверки состояния оборудования. |  |
| **Тема 1.3****Методы поиска неисправностей при диагностировании оборудования** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  | ПК 4.3ОК 01ОК 09 | З 4.3.01Зо 01.05Зо 09.04 |
| Регламентное и заявочное диагностирование. |  |
| Регламентное и заявочное диагностирование |  |
| Маршрутная технология диагностирования сборочного оборудования. |  |
| Маршрутная технология диагностирования сборочного оборудования. |  |
| Основные диагностические параметры состояния, характеризующие техническое состояние сборочного оборудования. |  |
| Основные диагностические параметры состояния, характеризующие техническое состояние сборочного оборудования. |  |
| Выбор методов устранения неисправностей на основе проведённой диагностики сборочного оборудования. |  |
| Выбор методов устранения неисправностей на основе проведённой диагностики сборочного оборудования. |  |
| Составление маршрутной технологии диагностирования состояния сборочного оборудования. |  |
| Составление маршрутной технологии диагностирования состояния сборочного оборудования. |  |
| **Тема 1.4.****Общие сведения о порядке наладки металлорежущих станков оборудования** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  | ПК 4.4ОК 01ОК 04 | З 4.4.01Уо 01.02Уо 04.01Уо 04.02Зо 01.02Зо 04.02Зо 09.01Зо 01.02 |
| Наладка и подналадка: основные понятия, последовательность проведения наладки и подналадки сборочного оборудования. Настройка, регулировка и проверка сборочного оборудования. |  |
| Технологическая документация по наладке и подналадке: виды и применение. Планирование работ по наладке и подналадке сборочного оборудования. |  |
| Определение последовательности проведения наладочных и подналадочных работ сборочного оборудования |  |
| Определение последовательности проведения наладочных и подналадочных работ сборочного оборудования |  |
| Определение последовательности проведения наладочных и подналадочных работ сборочного оборудования |  |
| **Тема 1.5. Особенности наладки станков различного вида** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  | ПК 4.4ОК 01ОК 04 | З 4.4.01Уо 01.02Уо 01.07Уо 04.02Зо 01.01Зо 04.02 |
| Характерные режимы работы для системы с ЧПУ типа CNC: режим ввода информации, автоматический режим, режим вмешательства оператора, ручной режим, режим редактирования и другие. |  |
| Особенности наладки токарных станков с ЧПУ.Особенности наладки многоцелевых станков с ЧПУ. Установка зажимного приспособления. |  |
| Планирование, организация ресурсного обеспечения работ по наладке сборочного оборудования.Применение SCADA-систем для ресурсного обеспечения работ по наладке сборочного оборудования. |  |
| Проведение наладки токарного станка с ЧПУ |  |
| **Тема 1.6.****Основные сведения о ремонте металлорежущего оборудования. Принципы TPM-системы.** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  | ПК 4.4ОК 01ОК 04 | З 4.4.01Уо 01.02Уо 01.07Уо 04.02Зо 01.01Зо 04.02 |
| Виды ремонта металлорежущего и аддитивного оборудования: плановый (капитальный), внеплановый (текущий), система планово-предупредительных ремонтов.Документация по ремонту металлорежущего оборудования: виды, оформление, требования к построению, содержанию и изложению документов. ГОСТ 2.602-2013 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Ремонтные документы (с Поправкой). |  |
| **Примерная тематика самостоятельной учебной работы при изучении раздела 1** |  |  |  |
| **Учебная практика раздела 1****Виды работ**  |  |  |  |
| **Производственная практика раздела 1****Виды работ**  |  |  |  |
| **Курсовой проект (работа)** **Тематика курсовых проектов (работ)**  |  |  |  |
| **Обязательные аудиторные учебные занятия по курсовому проекту (работе**)  |  |  |  |
| **Самостоятельная учебная работа обучающегося над курсовым проектом (работой)** |  |  |  |
| **Учебная практика** **Виды работ**1. Выбор методов и способов устранения неисправностей и отказов сборочного оборудования.2. Изучение и ознакомление с методами ремонта сборочного оборудования (пайка, наплавка, ручная сварка и т.д.). |  |  |  |
| **Производственная практика (по профилю специальности)** **Виды работ**1.Выполнение диагностики сборочного оборудования.2.Выполнение наладки сборочного оборудования и станочной системы.3.Выполнение подналадки в процессе работы и технического обслуживание сборочного оборудования. |  |  |  |
| **Промежуточная аттестация** |  |  |  |
| **Всего** |  |  |  |

**3.** **УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

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

Кабинет «Технологии машиностроения», оснащенный в соответствии с п. 6.1.2.1 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Лаборатория «Информационные технологии в планировании производственных процессов», оснащенная в соответствии с п. 6.1.2.3 примерной основной образовательной программы по специальности.

Мастерские «Участок станков с ЧПУ», «Слесарная», оснащенные в соответствии
с п. 6.1.2.4 примерной основной образовательной программы по данной специальности.

Оснащенные базы практики в соответствии с п 6.1.2.5 образовательной программы
по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

**3.2. Информационное обеспечение реализации программы**

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

**3.2.1 Основные печатные издания**

1. Шишмарёв, В. Ю. Организация и планирование автоматизированных производств : учебник для среднего профессионального образования / В. Ю. Шишмарёв. — 2-е изд. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 318 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-14143-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/517985 (дата обращения: 20.02.2023).

**3.2.2 Основные электронные издания**

1. Мирошин, Д. Г. Технология обработки на токарных станках : учебное пособие для среднего профессионального образования / Д. Г. Мирошин, Э. Э. Агаева ; под общей редакцией И. Н. Тихонова. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 314 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-14667-7. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/519978 (дата обращения: 20.02.2023).

**3.2.3 Дополнительные источники**

1. Вереина, Л. И. Металлорежущее технологическое оборудование : учебное пособие / Л. И. Вереина, А. Г. Ягопольский ; под общ. ред. Л. И. Вереиной. — Москва : ИНФРА-М, 2020. — 435 с. — (Высшее образование: Бакалавриат). - ISBN 978-5-16-013642-4. - Текст : электронный. - URL: https://znanium.com/catalog/product/1090075

2. Гаврилин А.М. Металлорежущие станки в 2 т. Изд.6-е. М.: Академия, Т1. 2012.

3. Гаврилин А.М. Металлорежущие станки в 2 т. Изд.6-е. М.: Академия, Т2. 2012.

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых****в рамках модуля** | **Критерии оценки** | **Методы оценки** |
| ПК 4.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования | Оценка способности осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования | Практическая работа Устный опросЭкзамен квалификационный |
| ПК 4.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов | Оценка умения организовывать работы по устранению неполадок, отказов | Практическая работа Устный опросЭкзамен квалификационный |
| ПК 4.3. Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования | Оценка умения планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования | Практическая работа Устный опросЭкзамен квалификационный |
| ПК 4.4. Контролировать качество работ по наладке и техническому обслуживанию | Оценка умения контролировать качество работ по наладке и техническому обслуживанию | Практическая работа Устный опросЭкзамен квалификационный |
| ПК 4.5. Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала | Оценка умения планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала | Практическая работа Устный опросЭкзамен квалификационный |
| ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам | Описание характеристикизучаемых объектов и ихвзаимосвязей | Экспертное наблюдение |
| ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности | Умение использоватьсправочники, учебники,компьютерные приложенияи сайты для поиска ипроверки требуемойинформации | Экспертное наблюдение |
| ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях | Владение профессиональнойтерминологией | Экспертное наблюдение |
| ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде | взаимодействует с одногруппниками, мастерами, преподавателями в ходе учебной деятельности | Экспертное наблюдение |
| ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста | грамотно излагает свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе | Экспертное наблюдение |
| ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | Подбор оптимальныхобъектов труда длявыполненияпроизводственной задачи | Экспертное наблюдение |
| ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках | Разработка и оформлениетехнологическойдокументации | Экспертное наблюдение |

**Приложение 2.5**

к ОП по специальности

15.02.16 Технология машиностроения

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**«ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве»**

**Профессиональный цикл**

**2024 год**

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |
| --- |
| **1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |
| **2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |
| **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |
| **4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** |

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**«ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве»**

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

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

1.1.1. Перечень общих компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| **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 09 | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках |

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций** |
| ВД 1 | Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве  |
| ПК 5.1 |  Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала. |
| ПК 5.2 | Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения. |
| ПК 5.3 | Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества. |
| ПК 5.4 | Реализовывать технологические процессы в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства |
| ПК 5.5 | Применять цифровые технологии |
| ПК 5.6 | Управлять данными и практически использовать их |

1.1.3. В результате освоение профессионального модуля обучающийся должен:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Владеть навыками | Н 5.1.01 | Планирования и нормирования работ машиностроительных цехов, |
| Н 5.1.02 | Постановки производственных задач персоналу |
| Н 5.1.03 | Осуществляющему наладку станков и оборудования в металлообработке |
| Н 5.1.04 | Применения технологий эффективных коммуникаций в управлении деятельностью подчиненного персонал, мотивации, обучении, решении конфликтных ситуаций |
| Н 5.2.01 | Подготовки и корректировки финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства; |
| Н 5.3.01 | контроля качества продукции требованиям нормативной документации, |
| Н 5.3.02 | анализа причин разработки, реализации и улучшения процессов системы менеджмента качества структурного подразделения |
| Н 5.3.03 | разработки предложений по корректировке и совершенствованию действующего технологического процесса; |
| Н 5.4.01 | Определения факторов, оказывающих воздействие на эффективность показателей ресурсосбережения, |
| Н 5.4.02 | Реализации методов ресурсосбережения на предприятиях машиностроения, |
| Н 5.4.03 | Обеспечения производства выполняемых работ с соблюдением норм и правил охраны труда, защиты жизни и сохранения здоровья человека, охраны окружающей среды, применения методов бережливого производства |
| Уметь | У 5.1.01 | Организации производственного процесса, позволяющего увеличить производительность труда, определять потребность в персонале для организации производственных процессов; |
| У 5.1.02 | определять потребность в персонале для организации производственных процессов |
| У 5.2.01 | Оценивать наличие и потребность в материальных ресурсах для обеспечения производственных задач,  |
| У 5.2.02 | Формировать рабочие задания и инструкции к ним в соответствии с производственными задачами, |
| У 5.2.03 | Рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами; |
| У 5.3.01 | Принимать оперативные меры при выявлении отклонений от заданных параметров планового задания при его выполнении персоналом структурного подразделения, |
| У 5.3.02 | Определять потребность в развитии профессиональных компетенций подчиненного персонала для решения производственных задач; |
| У 5.4.01 | . Организовывать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и бережливого производства в соответствии с производственными задачами |
| У 5.4.02 | Разрабатывать предложения на основании анализа организации передовых производств по оптимизации деятельности структурного подразделения; |
| У 5.5.01 | Анализировать, сравнивать и критически оценивать достоверность и надежность источников данных, информации и цифрового контента |
| У 5.5.02  | Анализировать, интерпретировать и критически оценивать данные, информацию и цифровой контент |
| У 5.5.03  | Определять потребности и отбирать необходимые цифровые инструменты для их решения |
| У 5.5.04  | Понимать и учитывать культурное и поколенческое разнообразие в цифровой среде |
| У 5.6.01  | Настраивать цифровые среды под личные потребности |
| У 5.6.02  | Работать с программными средствами обработки информации |
| У 5.6.03  | Рассчитывать показатели, характеризующие деятельность хозяйствующих субъектов в условиях цифровой экономики и интерпретировать их результаты |
| У 5.6.04  | Разрабатывать и обосновывать варианты эффективных хозяйственных решений с учетом цифровой трансформации экономики и специфики инфокоммуникации |
| Знать | З 5.1.01 | Основ производственного менеджмента, |
| З 5.1.02 | Методов эффективного управления деятельностью структурного подразделения, |
| З 5.1.03 | Основ планирования и нормирования работ машиностроительных цехов, |
| З 5.1.04 | Методики расчета показателей эффективности использования основного и вспомогательного оборудования машиностроительного производства |
| З 5.2.01 | Основ ресурсного обеспечения деятельности структурного подразделения |
| З 5.2.02 | Основ гражданского, административного, трудового и налогового законодательства в части регулирования деятельности структурного подразделения, |
| З 5.2.03 | Видов финансовых документов и правила работы с ними при производстве и реализации продукции машиностроительного производства |
| З 5.2.04 | Видов автоматизированных систем управления и учета, |
| З 5.2.05 | Правил работы с ними, стандарты антикоррупционного поведения; |
| З 5.3.01 | Факторы, оказывающие воздействие на эффективность показателей ресурсосбережения |
| З 5.3.02 | Методы оценки эффективности использования ресурсосберегающих технологий |
| З 5.4.01 | Правил и норм, обеспечивающих защиту жизни и сохранение здоровья человека, |
| З 5.4.02 | Управление безопасностью жизнедеятельности на предприятии, эффективные мероприятия по охране окружающей среды, применяемые в машиностроении; |
| З 5.5.01 | Теоретические основы создания информационного общества и развития цифровой экономики, методы анализа происходящих процессов и рынка информационных систем и информационно-коммуникативных технологий |
| З 5.5.02 | Правила и нормы поведения в процессе использования цифровых технологий и коммуникации в цифровых средах |
| З 5.6.01 | Основные закономерности бизнес-процессов и экономической политики изучение состояния и перспектив развития цифровой экономики и особенностей управления бизнесом в эпоху цифровизации |
| З 5.6.02 | Методы сбора и обработки данных о развитии цифровой экономики, методы анализа происходящих процессов и рынка информационных систем и информационно-коммуникативных технологий |
| З 5.6.03 | Освоение понятий по организации инфраструктуры цифровой экономики и цифровой трансформации предприятия, выстраивания его связей в рамках цепочек добавленной стоимости и глобальных сетей |
| З 5.6.04 | Формирование умения анализа цифровой экономики, оценки эффективности цифровой трансформации, выявлять и анализировать проблемы цифровой безопасности |

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

Всего часов – 368

в том числе в форме практической подготовки – 368

Из них на освоение МДК – 260

в том числе самостоятельная работа –

практики, в том числе учебная – 108

Промежуточная аттестация -

**2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**2.1. Структура профессионального модуля**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Кодыпрофессиональных и общихкомпетенций | Наименования разделовпрофессионального модуля | Всего,Час. | В том числе в форме практической подготовки | Объем профессионального модуля, акад. час. | Практики |
| Обучение по МДК |
| Всего | В том числе | Учебная | Производственная |
| Лабораторных и практических занятий | Курсовых работ (проектов) | Самостоятельная работа | Промежуточная аттестация |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
| ПК 5.1, ПК 5.2,ПК 5.3, ПК 5.4. ОК 01, ОК 02,ОК 03, ОК 09 | Раздел 1 Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала | 260 | 260 | 260 | 260 |  |  |  |  |  |
|  | Учебная практика |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ПК 5.1, ПК 5.2,ПК 5.3, ПК 5.4. ОК 01, ОК 02,ОК 03, ОК 09 | Производственная практика  | 108 | 108 |  |  | 108 |
|  | Промежуточная аттестация |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **Всего** | **368** | **368** | 260 | 260 |  |  |  |  | **108** |

**2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля (ПМ)**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)** | **Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)** | **Объем, ак.****ч / в том****числе в форме****практической** **подготовки, ак. ч** | **Коды ПК, ОК** | **Код Н/У/З** |
| **1** | **2** | **4** | **5** |  |
|  |  | **Обязательная часть ОП** |  |  |
| **Раздел 1. Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала** | **260/260** |  |  |
| **МДК 05.01 Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала** | **260/260** |  |  |
| **Тема 1.1. Формирование организационной структуры подразделения** | **Содержание**  |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Производственная структура машиностроительного предприятия. Регламентирующая документация. Регламентация и департаментизация Оформление оперативных документов |  | ПК 5.1ОК 09 | З 5.1.01З 5.1.02У 5.1.01Уо 09.01Уо 09.04Уо 09.05Зо 09.05 |
| Практическое занятие. Цели и задачи структурного подразделения. Формирование организационной структуры подразделения. Основные и вспомогательные бизнес-процессы. Модели расчета, используемые для обеспечения организационных структур, численности персонала. Определение структуры организации промышленного предприятия (по вариантам) |  |
| **Тема 1.2. Планирование выполнения производственной программы** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Понятие и показатели производственной программы. Структура производственного процесса. Принципы формирования участков и цехов. Состав и методика расчета площади цеха. Проектирование планировки участка производства |  | ПК 5.1ОК 07 | З 5.1.04У 5.1.01Уо 07.03 |
| Практическое занятие. Выбор типа оборудования. Расчет количества основного оборудования. Производственный цикл. Показатели технологичности изделий. Планирование выполнения производственной программы. Виды движения предметов труда в процессе производства. Особенности организации поточного производства. Планирование выполнения производственной программы |  |
| **Тема 1.3. Оперативное управление производством и технологическим подразделением** | **Содержание**  |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Сущность и функции нормирования труда. Виды норм труда (норма времени, норма выработки, норма обслуживания, норма численности). Органы управления, понятие и классификация функций управления. Расчет нормативов и норм труда |  | ПК 5.1ОК 01 | З 5.1.04У 5.1.01Н 5.1.01Уо 01.03Уо 01.09Зо 01.03 |
| Практическое занятие. Организация как объект менеджмента. Основные типы структур организации. Управленческий цикл. Методы управления. Структура и процесс принятия управленческого решения. Риск при принятии решений. Цели и основные принципы стратегического управления. Этапы стратегического планирования. Типы стратегий управления персоналом. Определение показателей производительности труда |  |
| **Тема 1.4. Структурное подразделение как «центр формирования прибыли и учета затрат»** | **Содержание**  |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Понятие и оценка экономической эффективности в рамках подразделения. Оценка экономической эффективности деятельности подразделения |  | ПК 5.2ОК 03 | У 5.2.01З 5.2.01 Н 5.2.01Уо 03.04Зо 03.04 |
| Практическое занятие. Роль структурного подразделения в достижении экономических целей организации (предприятия). Оценка резервов повышения эффективности деятельности подразделения  |  |
| **Тема 1.5. Оформление финансовых документы, процессов и процедур** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Классификация финансово-экономических документов предприятия. Приходные и расходные накладные, кассовые ордера. Распоряжение руководителя о выдаче денежных средств под отчет. Расчет начислений с оплат труда, справки, расчеты распределения накладных расходов. Изучение состава и содержания финансовых документов подразделения. |  | ПК 5.2ОК 02ОК 09 | У 5.2.02З 5.2.03З 5.2.04З 5.2.05Н 5.2.01Уо 02.05Уо 02.06Уо 09.05Зо 02.02 |
| Практическое занятие. Планово-экономическая документация. Формы статистической отчетности. Отчеты о плановой (фактической) себестоимости. Формы налогового учета и отчетности (счет-фактура). Налоговые декларации. Заполнение финансово-экономических документов предприятия. |  |
| Практическое занятие. Разработка инструкций по делопроизводству для подразделения. |  |
| **Тема 1.6. Принципы системы менеджмента качества по ГОСТ Р ИСО 9001-2015** | **Содержание**  |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. История развития системы ИСО 9001. Определение области применения системы менеджмента качества. Планирование изменений. Средства обеспечения. Деятельность на стадиях жизненного цикла продукции и услуг. Управление документированной информацией. Изучение систем менеджмента качества различных предприятий. Описание бизнес-процессов подразделения |  | ПК 5.3ОК 02ОК 03 | У 5.3.01У 5.3.02Уо 02.03Уо 02.05Уо 03.02Зо 03.01Зо 02.01 |
| **Тема 1.7. Разработка, внедрение и подтверждение системы менеджмента качества в подразделении** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Анализ состояния подразделений и организации в целом. Формирование рабочей документации, мероприятий, рабочих проектов. Обучение руководителей и специалистов современным принципам менеджмента качества. Сложности внедрения СМК. Тестирование СМК и внутренний аудит. Разработка системы менеджмента качества. |  | ПК 5.3ОК 01 | Н 5.3.02У 5.3.01У 5.3.02Уо 01.05Уо 01.05Уо 01.08Зо 01.03 |
| **Тема 1.8. Охрана труда и безопасность жизнедеятельности** | **Содержание** |  |  |  |
|  |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Понятие «охрана труда». Нормативно-правовые основы охраны труда. Организация надзора и контроля за охраной труда в промышленности. Создание чертежа планировочного решения цеха механобработки для реализации технологического процесса изготовления детали |  | ПК 5.4ОК 07  | З 5.4.01Уо 07.01Уо 07.03Зо 07.01 |
| Практическое занятие. Организация работы по охране труда на предприятии Обеспечение безопасности технологического оборудования и основных производственных процессов. Нанесение конструктивных элементов и размеров на планировочное решение |  |
| Практическое занятие. Расстановка оборудования на чертеже планировочного решения |  |
| Практическое занятие. Создание спецификации для планировочного решения |  |
| **Тема 1.9. Защита окружающей среды** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| Практическое занятие. Экологические опасности и их причины на производстве. Определение источников и путей решения проблем загрязнения поверхностных вод промышленным предприятием |  | ПК 5.4ОК 07  | З 5.4.01Уо 07.01Уо 07.03Зо 07.01 |
| Практическое занятие. Организация контроля за состоянием окружающей среды. Составление карты организации рабочего места оператора с ПУ |  |
| **Тема 1.10. Ресурсосбережение и бережливое производство** | **Содержание** |  |  |  |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** |  |  |  |
| 1. Практическое занятие. Бережливое производства, как модель повышения эффективности производства Внедрение модели бережливого производства на предприятии. Установление связей между методами ресурсосбережения и видами ресурсов |  |
| 2. Практическое занятие. Энергосбережение. Составление таблицы «Мероприятия по энергосбережению на машиностроительном предприятии» |  |  |  |
| **Примерная тематика самостоятельной учебной работы при изучении раздела 1** |  |  |  |
| **Учебная практика раздела 1****Виды работ**  |  |  |  |
| **Производственная практика раздела 1** **Виды работ**  |  |  |  |
| **Курсовой проект (работа)** **Тематика курсовых проектов (работ)** |  |  |  |
| **Обязательные аудиторные учебные занятия по курсовому проекту (работе***)*  |  |  |  |
| **Самостоятельная учебная работа обучающегося над курсовым проектом (работой)**  |  |  |  |
| **Производственная практика** **Виды работ** 1. Изучение планов производства и структуры сменно-суточного задания2. Участие в производственных совещаниях различного уровня3. Хронометраж наладки станков и оборудования в металлообработке4. Изучение технологий коммуникаций в формальном и неформальном общении персонала5. Разработка систем мотивации, обучения, порядка решения конфликтных ситуаций6. Подготовка и корректировка финансовых документов по закупкам, производству и реализации продукции7. Изучение системы менеджмента качества предприятия, порядка её разработки и фактической реализации8. Улучшение процессов системы менеджемента качества структурного подразделения9. Изучение подходов реализации методов ресурсосбережения на предприятиях машиностроения10. Изучение реализации норм и правил охраны труда, оценка условий труда11. Применение различных методов бережливого производства в работе структрного подразделения | **108** |  |  |
| **Всего** | **368** |  |  |

**3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**3.1. Для реализации программы учебной дисциплины должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:**

Кабинеты «Технология машиностроения», «Экономика» оснащенные в соответствии с п. 6.1.2.1 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Лаборатории «Информационные технологии в планировании производственных процессов», «Метрология, стандартизация и сертификация» оснащенные в соответствии с п. 6.1.2.3 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Мастерские «Участок станков с ЧПУ», «Слесарная», оснащенные в соответствии
с п. 6.1.2.4 основной образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Оснащенные базы практики в соответствии с п. 6.1.2.5 примерной основной образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

**3.2. Информационное обеспечение реализации программы**

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

**3.2.1. Основные печатные издания**

1. Вазим, А. А. Основы экономики: учебник для спо / А. А. Вазим. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 224 с. — ISBN 978-5-8114-5500-3.

2. Грибов В.Д. Экономика организации (предприятия): учебник для среднего профессионального образования. / В.Д. Грибов, В.П. Грузинов, В.А. Кузьмен – М. : КНОРУС, 2021.

3. Каледин, С. В. Финансовый менеджмент. Расчет, моделирование и планирование финансовых показателей: учебное пособие / С. В. Каледин. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 520 с. — ISBN 978-5-8114-5723-6.

4. Терещенко О.Н. Основы экономики: учебник / О. Н. Терещенко. – М. : Академия, 2021.

5. Хазбулатов, Т. М. Менеджмент. Курс лекций и практических занятий : учебное пособие / Т. М. Хазбулатов, А. С. Красникова, О. В. Шишкин. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 240 с. — ISBN 978-5-8114-5725-0.

6. Череданова Л.Н. Основы экономики и предпринимательства – М. : Академия, 2021.

7. Экономика фирмы. Междисциплинарный анализ: учебник / В. И. Гайдук, П. С. Лемещенко, В. Д. Секерин, А. Е. Горохова. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 420 с. — ISBN 978-5-8114-5770-0.

**3.2.2. Основные электронные издания**

1. Микроэкономика. Экономика предприятия (организации): учебное пособие среднего профессионального образования / Е. А. Аникина, Л. М. Борисова, С. А. Дукарт [и др.] под редакцией Л. И. Иванкиной. — Саратов Профобразование, 2021. — 428 c. — ISBN 978-5-4488-0917-0. — Текст электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование: [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/99933>

2. Организация производства на предприятии машиностроения: учебное пособие среднего профессионального образования / составители А. В. Сушко, М. А. Суздалова, Е. В. Полицинская. — Саратов: Профобразование, 2021. — 92 c. — ISBN 978-5-4488-0949-1. — Текст: электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды среднего профессионального образования PROFобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/99935>

3. Цифровая экономика : учебник для вузов / Л. И. Сергеев, Д. Л. Сергеев, А. Л. Юданова ; под редакцией Л. И. Сергеева. — 2-е изд., перераб. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 437 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-15797-0. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/509767 (дата обращения: 20.01.2023).

**3.2.3. Дополнительные источники**

1. Каледин, С. В. Финансовый менеджмент. Лабораторный практикум: учебное пособие / С. В. Каледин. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 248 с. — ISBN 978-5-8114-5724-3.

2. Рыжиков, С. Н. Менеджмент. Комплекс обучающих средств: учебно-методическое пособие / С. Н. Рыжиков. — Санкт-Петербург : Лань, 2019. — 168 с. — ISBN 978-5-8114-3549-4

3. Цветков, А. Н. Основы менеджмента учебник для среднего профессионального образования / А. Н. Цветков. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 192 с. — ISBN 978-5-8114-5803-5.

4. Сафронов Н.А. Экономика организации (предприятия) : учебник. / Н.А. Сафронов – Москва : ИНФРА-М, 2015.

5. Основы цифровой экономики : учебник и практикум для вузов / М. Н. Конягина [и др.] ; ответственный редактор М. Н. Конягина. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 235 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-13476-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/519464

**4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ**

**ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля** | **Критерии оценки** | **Методы оценки** |
| ПК 5.1 Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала | Управление процессов контроля качества продукции и снижением выпуска бракованной продукции | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ПК 5.2. Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения | Организация и контроль соблюдения требований охраны труда | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ПК 5.3. Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества | Организация и контроль соблюдения требований безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ПК 5.4. Реализовывать технологические процессы в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства | Внедрение принципов и методов концепции научной организации труда и бережливого производства | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ПК 5.5. Применять цифровые технологии | осуществление руководства на уровне технологического звена по подготовке аддитивных установок к запуску, подготовки и рекуперации рабочих материалов | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ПК 5.6. Управлять данными и практически использовать их | организация выполнения работ по проверке соответствия готовых изделий техническому заданию с применением ручного измерительного инструмента и систем бесконтактной оцифровки | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам. | Выбор и применение способов решения профессиональных задач | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности. | Нахождение, использование, анализ и интерпретация информации, используя различные источники, включая электронные, для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития; демонстрация навыков отслеживания изменений в нормативной и законодательной базах | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях. | Демонстрация интереса к инновациям в области профессиональной деятельности; выстраивание траектории профессионального развития и самоообразования; осознанное планирование повышения квалификации | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |
| ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на русском и иностранном языках. | Демонстрация умений понимать тексты на базовые и профессиональные темы; составлять документацию, относящуюся к процессам профессиональной деятельности на государственном и иностранном языках | Экспертное наблюдениеВыполнение практических работ Дифференцированный зачетЭкзамен квалификационный |

1. Указывается ОО при формировании ОПОП [↑](#footnote-ref-1)