

Аннотация рабочей программы профессионального модуля
ПМ.06 Выполнение работ по профессии рабочего 18809 Станочник широкого профиля
МДК.06.01 Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа
(токарных, фрезерных, сверлильных, шлифовальных)
образовательной программы подготовки специалистов среднего звена
специальности 15.02.16 Технология машиностроения

1. Цели изучения профессионального модуля:

- в ходе освоения профессионального модуля обучающийся должен овладеть видом деятельности по выполнению работ по профессии рабочего 18809 Станочник широкого профиля и соответствующими общими и дополнительными компетенциями.

2. Место профессионального модуля в структуре образовательной программы:

профессиональный модуль входит в профессиональный цикл.

3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения профессионального модуля:

ОК.01 – ОК.07, ОК.09, ДК.01 – ДК.07

4. Требования к результатам освоения профессионального модуля

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

знать:

- машиностроительное черчение;
- правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт);
- система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости;
- обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей;
- виды и содержание технологической документации, используемой в организации;
- устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений;
- порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ;
- основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов;
- конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов;
- приемы и правила установки режущих инструментов на станках;
- теория резания;
- критерии износа режущих инструментов;
- устройство и правила использования станков различного вида и типа;
- последовательность и содержание настройки станков различного вида и типа для изготовления деталей;
- правила и приемы установки заготовок с выверкой;
- органы управления станками различного вида и типа;
- способы и приемы точения наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-14му качеству на универсальных токарных станках;
- способы и приемы обработки конусных поверхностей;
- способы и приемы фрезерования поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-14му качеству на фрезерных станках;
- способы и приемы обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров по 6-14му качеству на сверлильных станках;
- способы и приемы нарезания и накатки наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьбы на универсальных токарных станках;
- способы и приемы шлифования зубьев 9й степени точности; назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей;
- способы и приемы шлифования поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 7-14му качеству.

Электронная подпись
Владелец: Ефремова Вероника Васильевна
Действителен: с 14.06.2022 до 07.09.2023

- назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей;
- методы выполнения необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей,
- методы настройки узлов и механизмов станка для их обработки;
- основные виды брака, его причины и способы предупреждения и устранения;
- опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении работ на станках различного вида и типа;
- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на станках различного вида и типа;
- способы и приемы навивки пружин из проволоки в холодном состоянии;
- геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала; устройство,
- способы, правила и приемы заточки резцов и сверл; виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров резцов и сверл;
- способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл;
- порядок проверки исправности и работоспособности станков;
- состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию станков различного вида и типа;
- состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте;
- требования к планировке и оснащению рабочего места
- виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов
- виды и области применения калибров; устройство калибров и правила их использования; приемы работы с калибрами

уметь:

- читать и применять техническую документацию на простые детали;
- - выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления;
- выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты;
- определять степень износа режущих инструментов;
- производить настройку станков для обработки поверхностей заготовки в соответствии с технологической картой;
- устанавливать заготовки с выверкой;
- выполнять обработку поверхностей (включая конические) заготовок простых деталей на станках различного вида и типа в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом;
- применять смазочно-охлаждающие жидкости;
- выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак;
- применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на станках;
- навивать пружины из проволоки в холодном состоянии;
- затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом;
- контролировать геометрические параметры резцов и сверл;
- проверять исправность и работоспособность универсальных токарных станков;
- выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию станков;
- выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте;
- выполнять работы на станке с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности
- определять визуально дефекты обработанных поверхностей;

- выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения простых деталей;
- выполнять измерения простых деталей контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,001мм, в соответствии с технологической документацией

иметь практический опыт:

- анализ исходных данных для выполнения обработки поверхностей заготовок простых деталей;
- настройка и наладка станка для обработки поверхностей заготовок простых деталей;
- выполнение технологических операций точения наружных и внутренних поверхностей простых деталей в соответствии с технической документацией;
- навивка пружин из проволоки в холодном состоянии;
- заточка резцов и сверл, контроль качества заточки;
- проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией;
- поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
- визуальное определение дефектов обработанных поверхностей;
- контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,001мм;
- контроль точности размеров, формы и взаимного расположения простых деталей с точностью размеров по 4-14му качеству с помощью калибров;
- контроль точности размеров, формы и взаимного расположения отверстий в деталях с точностью размеров по 4-14му качеству;
- контроль наружных и внутренних двухзаходных резьб в соответствии с технологической документацией;
- контроль деталей зубчатых передач 8й, 9й степени точности в соответствии с технологической документацией;
- контроль шероховатости обработанных поверхностей

5. Общая трудоёмкость профессионального модуля

составляет 484 часа, из них:

всего по МДК.06.01 – 188 часов;

учебная практика – 108 часов;

производственная практика – 180 часов;

ПМ.06 – промежуточная аттестация – 8 часов.

6. Вид промежуточной аттестации:

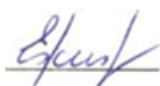
МДК.06.01 – дифференцированный зачет – 4 семестр;

ПМ.06 - квалификационный экзамен по модулю - 4 семестр.

7. Рабочую программу разработали:

Семенова Н.В., преподаватель высшей квалификационной категории

**Председатель цикловой комиссии
технологии машиностроения и ремонта
промышленного оборудования**



Т.Ю. Ежижанская