Министерство образования и науки Калужской области

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение

Калужской области «Людиновский индустриальный техникум»

***РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ***

**ПМ.02 ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ НА ТОКАРНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКАХ ПО СТАДИЯМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ОХРАНЫ ТРУДА И ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ**

образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

по профессии

**15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением**

***2019 г.***

Рабочая программа профессионального модуля разработана на основе примерной программы, рекомендованной ФУМО, профессионального стандарта 40.129 «Токарь-расточник», Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии **15.01.33. Токарь на станках с числовым программным управлением,** укрупненной группы профессий **15.00.00** **Машиностроение.**

СОГЛАСОВАНО УТВЕРЖДАЮ

 Заведующая по учебной работе Заместитель директора по УПР

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ О.Е. Селиверстова \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Т.П. Киселева

30.08.2019 г

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

Рекомендована цикловой комиссией

профессиональных дисциплин технического профиля

Протокол №\_\_\_ от «\_\_30\_\_» 08.\_ 2019 г.

Председатель ЦК\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Е.А. Филатова

***СОДЕРЖАНИЕ***

|  |  |
| --- | --- |
| ***1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ*** | ***4*** |
| ***2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ******3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ*** | ***6******11*** |
| ***4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ***  | ***13*** |

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ**

**ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**«ПМ.02 ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ НА ТОКАРНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКАХ ПО СТАДИЯМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ОХРАНЫ ТРУДА И ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ»**

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

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности изготовление изделий на токарно-расточных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

**1.1.1. Перечень общих компетенций**

|  |  |
| --- | --- |
| Код | Наименование общих компетенций |
| ОК1. | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам |
| ОК 2. | Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности |
| ОК 4. | Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами |
| ОК 9. | Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности. |
| ОК 10. | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке |
|  |

## 1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

|  |  |
| --- | --- |
| Код | Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций |
| ВД 1 | Изготовление изделий на токарно-расточных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности |
| *ПК 3.1.* | Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарно-расточных станках. |
| *ПК3.2.* | Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-расточных станках в соответствии с полученным заданием. |
| *ПК 3.3.* | Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-расточных станках в соответствии с заданием. |
| *ПК 3.4.* | Вести технологический процесс обработки деталей на токарно-­расточных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией. |

**В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Иметь практический опыт в** | выполнении подготовительных работ и обслуживании рабочего места токаря-расточника;подготовке к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-расточных станках в соответствии с полученным заданием;определении последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на токарно-расточных станках в соответствии с заданием;осуществлении технологического процесса обработке детали на токарно-расточных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией |
| **уметь** | осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места токаря-расточника в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности;выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-­измерительный инструмент;устанавливать оптимальный режим токарно-расточной обработки в соответствии с технологической картой;обрабатывать заготовки и детали средней сложности на токарно-расточных станках |
| **знать** | правила подготовки к работе и содержания рабочих мест токаря-расточника, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности;конструктивные особенности, правила управления, подналадки и проверки на точность токарно-расточных станков различных типов;устройство, правила применения, проверки на точность универсальных и специальных приспособлений, контрольно­-измерительных инструментов;правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;правила проведения и технологию проверки качества выполненных работ;правила перемещения грузов и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств |

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

Всего 310 часа

Из них на освоение МДК 136 часа,

 на практики, в том числе:

учебную 72 часа

на производственную 102 часа

**2. Структура и содержание профессионального модуля**

**2.1. Структура профессионального модуля «ПМ.02 ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ НА ТОКАРНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКАХ ПО СТАДИЯМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ОХРАНЫ ТРУДА И ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ»**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Коды профессиональных общих компетенций | Наименования разделов профессионального модуля | Суммарный объем нагрузки, час. | Объем профессионального модуля, час. | Самостоя-тельная работа*[[1]](#footnote-1)* |
| *Обучение по МДК* | *Практики* |
| Всего | Лабораторных и практических занятий | Учебная | Производственная |
| *ПК 2.1-ПК 2.4**ОК 1-ОК 7**ОК 9-ОК 11* | **Раздел 1. Изготовление изделий на токарно-расточных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности** | ***310*** | ***136*** | *24* | 72 | **102** | **-** |
|  | Производственная практика, часов  |  |  | ***-*** |  |
|  | ***Всего:*** | ***310*** | ***136*** | ***24*** | ***72*** | ***102*** | ***-*** |

**2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля (ПМ) «ПМ.02 ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ НА ТОКАРНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКАХ ПО СТАДИЯМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ОХРАНЫ ТРУДА И ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ»**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)** | **Содержание учебного материала,** | **Объем часов** |
| **Раздел 1. Изготовление изделий на токарно-расточных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности** | **310** |
| **МДК. 03.01. Технология работ на токарно- расточных станках.** | **136** |
| **Тема 1.1. Токарно- расточные станки** | **Содержание**  | **10** |
| 1.Классификация токарно-расточных станков | 2 |
| 2.Основы механики станков | 2 |
| 3.Устройство токарно-расточных станков | 4 |
| 4. Электрооборудование станков | 2 |
| **Тема 1.2. Специализированные принадлежности, приспособления и вспомогательный инструмент для расточных станков** | **Содержание**  | **14** |
| 1. Принадлежности для крепления заготовок на расточном станке и инструмента в шпинделе. Расточные головки и блоки. Универсальные принадлежности. Головки для сверления, фрезерования, шлифования, полирования, и хонингования. Расточные оправки, борштанги, патроны, головки и суппорты с точной установкой резца на диаметр и радиальной подачей инструмента. | 6 |
| 2.Вспомогательные инструменты. Эксплуатация специальных транспортных и грузовых средств | 4 |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** | **4** |
| 1. Практическая работа «Установка деталей и узлов на столе станка с точной выверкой в двух плоскостях»
 | 2 |
| 2. Практическая работа «Установка заготовок в машинных тисках на расточном станке» | 2 |
| **Тема 1.3. Технология обработки заготовок на токарно-расточных станках** | **Содержание** | **90** |
| 1. Подготовка установка и крепление деталей и координация. Операционные припуски на обработку отверстий при сверлении рассверливании. Типовые схемы обработки отверстий. Сверление, рассверливание отверстий. Зенкерование отверстий. Развёртывание отверстий. Консольная обработка соосных отверстий в нескольких стенках с применением борштанг. | **14** |
| 2. Растачивание. Растачивание с применением одной и двух борштанг одновременно и летучего суппорта. Определение положения осей координат при растачивании нескольких отверстий, расположенных в двух плоскостях. Обработка деталей с большим числом переходов. Обработка деталей, требующих точного соблюдения расстояния между центрами параллельно расположенных отверстий, допуска перпендикулярности или заданных углов расположения осей. | **16** |
| 3. Нарезание резьб. Нарезание резьбы различного профиля и шага. | **16** |
| 4. Обработка сложных деталей и узлов с большим числом обрабатываемых наружных и внутренних поверхностей, с труднодоступными для обработки и измерений местами и соблюдением размеров. Обрабатывать детали и узлы с выверкой в нескольких плоскостях с применением стоек, борштанг, летучих суппортов и головок. Растачивание отверстий на алмазно-расточных станках всех типов в сложных деталях по 6 квалитету. | **18** |
| 5.Безопасность труда при работе на токарно-расточных станках. Организация рабочего места*.* Схемы строповки, структура и параметры технологических карт на выполнение погрузочно-разгрузочных работ. Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, промышленной безопасности и электробезопасности при выполнении токарных работ, правила производственной санитарии. Виды и правила применения средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного выполнения токарно-расточных работ | **10** |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** | **16** |
| 1.Практическая работа «Установка оптимального режима токарно-расточной обработки в соответствии с технологической картой» | 4 |
| 2. Практическая работа «Настройка станка и обработка простых заготовок согласно чертежу по 14 квалитету точности ручной подачей» | 4 |
| 3. Практическая работа «Настройка, обработка и контроль простых заготовок согласно чертежу по 14 квалитету точности механической подачей» | 2 |
| 4. Практическая работа «Настройка станка и обработка конической поверхности согласно чертежа» | 2 |
|  | 5. Практическая работа«Настройка станка на нарезание резьбы» | 4 |
| **Тема 1.4.****Контрольно-измерительные инструменты и техника измерения** | **Содержание**  | **10** |
| 1.Шкальные инструменты и индикаторы. Проверочные инструменты | 4 |
| 2. Предельные калибры и шаблоны. Координатно-измерительное устройство Размерная точность и предельные отклонения размеров. | 6 |
| **Тема 1.4. Контроль токарно- расточных работ** | **Содержание**  | **12** |
| 1. Назначение, правила применения и устройство контрольно­-измерительных инструментов Правила обмера деталей измерительными инструментами при выполнении токарно-расточных работ. Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения при выполнении токарно-расточных работ | 8 |
| **В том числе практических занятий и лабораторных работ** | **4** |
| 1. Практическая работа«Проверка точности размеров канавок на торцовых поверхностях детали» | 2 |
| 2. Практическая работа«Измерение межосевого расстояния отверстий одинакового диаметра» | 2 |
| **Учебная практика** **Виды работ**1. Сверление, растачивание, фрезерование окна по разметке и заданным координатам крышек, донышек, оболочек, секций
2. Предварительное растачивание отверстий под подшипники корпусов редукторов
3. Растачивание эллипсных вырезов и горловин, обработку фасок деталей средней сложности
4. Растачивание отверстия, фрезеровка по контуру и обработка фасок фигурных деталей с горловинами и отверстиями
 | **72** |
| **Производственная практика** **Виды работ** 1. Сверление, растачивание, фрезерование окна по разметке и заданным координатам крышек, донышек, оболочек, секций
2. Предварительное растачивание отверстий под подшипники корпусов редукторов
3. Растачивание эллипсных вырезов и горловин, обработку фасок деталей средней сложности
4. Растачивание отверстия, фрезеровка по контуру и обработка фасок фигурных деталей с горловинами и отверстиями
5. Сверление, рассверливание отверстий колец и фланцев диаметром до 1000 мм
6. Растачивание отверстий кондукторов с отверстиями в одной или двух плоскостях суппортов, стоек небольших станков, станин крупных станков
7. Растачивание зажимных станочных четырехкулачковых патронов, кулачков для автоматов, несложных пресс-форм и шаблонов
8. Растачивание, сверление и фрезерование плоскостей фундаментов средней сложности
 | **102** |
| **Всего** | **310** |

**3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

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

Кабинет«Технология металлообработки»

- посадочные места по количеству обучающихся;

- рабочее место преподавателя;

- комплект учебно-наглядных пособий «Металлорежущие станки» «Технология машиностроения»; «Основы программирования фрезерных станков с ЧПУ»

- дидактические средства, модели, плакаты, таблицы, раздаточный материал.

*Технические средства обучения:*

Проектор мультимедийный

Доска

Компьютер

Экран на штативе

Мастерская металлообработки

Станки:

Сверлильный

Токарный, токарно-винторезный

Фрезерный

Шлифовальные

Режущий инструмент: сверла, резцы, фрезы

Инструмент для наладки станка

Измерительный инструмент:

Штангенциркуль

Штангенрейсмус

Поверочный стол

Микрометр

Нутромер

Угломер

Набор плиток Иогансона

Спецодежда:

Перчатки тканевые

Халат или комбинезон

Маска защитная

Очки защитные

Безопасность:

Аптечка

Огнетушитель

Лаборатории «Автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ»

Программное обеспечение CAD/CAM

Фрезерный и токарный обрабатывающий центры EMCO ConceptMill 55 с возможностью изменения системы ЧПУ: Sinumerik 840D, SinumerikOperate, Fanuc 21, адаптированные для учебных целей

Режущий инструмент: сверла, резцы, фрезы и др.

Измерительный инструмент:

Штангенциркуль

Штангенрейсмус

Поверочный стол

Микрометр

Нутромер

Угломер

Спецодежда:

Перчатки тканевые

Халат или комбинезон

Маска защитная

Очки защитные

Безопасность:

Аптечка

Огнетушитель

**3.2. Информационное обеспечение реализации программы**

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендуемые для использования в образовательном процессе.

**3.2.1. Печатные издания**

1.Багдасарова Т.А. Выполнение работ по профессии "Токарь". Пособие по учебной практике 2016 ОИЦ «Академия»

2.Багдасарова Т.А. Технология токарных работ 2013 ОИЦ «Академия»

3.Босинзон М.А. Обработка деталей на металлорежущих станках различного типа и вида (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) 2016 ОИЦ «Академия»

**3.2.2. Электронные издания (электронные ресурсы)**

<http://www.stankoinform.ru/>- Станки, современные технологии и инструмент для металлообработки

<http://lib-bkm.ru/index/0-82> - Библиотека машиностроителя

**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 Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарно-расточных станкахПК 3.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-расточных станках в соответствии с полученным заданиемПК 3.3 Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-расточных станках в соответствии с заданиемОК 1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстамОК 2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельностиОК 4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентамиОК 9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельностиОК 10 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке | организация рабочего места в соответствии с нормативными документами;соблюдение правил безопасности труда;выбор и установка приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента при настройке станков на обработку деталей в соответствии с паспортом станка и технологическим процессом;настройка станка на заданные диаметральные размеры и размеры по длине в соответствии с чертежом детали;подналадка отдельных простых и средней сложности узлов и механизмов в процессе работы в соответствии с выходными данными;настройка коробки скоростей и коробки подач согласно технологическому процессу | Экспертное наблюдение выполнения практических работЗащита отчётов по практическим занятиям Выполнение тестовых заданий |
| ПК3.4, Вести технологический процесс обработки деталей на токарно-­расточных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документациейОК 2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности | организация рабочего места в соответствии с нормативными документами; заточка режущих инструментов в соответствии с технологической картой;осуществление технологического процесса обработкие детали на токарно-расточных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии технической документацией | Экспертное наблюдение выполнения практических работЗащита отчётов по практическим занятиям Выполнение тестовых заданий |

1. Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией в соответствии с требованиями ФГОС СПО в пределах объема профессионального модуля в количестве часов, необходимом для выполнения заданий самостоятельной работы обучающихся, предусмотренных тематическим планом и содержанием междисциплинарных курсов. [↑](#footnote-ref-1)