

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Пономарева Светлана Викторовна
Должность: Проректор по УП и ИО
Дата подписания: 02.10.2023 15:41:59
Уникальный программный ключ:
bb52f959411e64617300e12177817e0713781a2d

ММ.06 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих

Рабочая программа профессионального модуля является частью ООП-П в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.16 Технология машиностроения

Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающихся должен освоить основной вид деятельности «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих» и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

Перечень общих компетенций

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
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 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

Перечень профессиональных компетенций

<i>Код</i>	<i>Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций</i>
ВД 6	Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
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 т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования
ПК 1.6.	Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

Владеть навыками	<p>Н.1.01 использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов;</p> <p>Н.1.02 выбора методов получения заготовок составления;</p> <p>Н.1.03 технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических процессов обработки деталей;</p> <p>Н.1.04 выбора схем базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин;</p> <p>Н.1.05 выбора технологических операций и переходов обработки;</p> <p>Н.1.06 выполнения расчётов с помощью систем автоматизированного проектирования;</p> <p>Н.1.07 разработки технологической документации и проектирования технологических процессов в т.ч. с использованием пакетов прикладных программ</p>
Уметь	<p>У.1.01 читать чертежи;</p> <p>У.1.02 анализировать конструктивно-технологические свойства детали исходя из служебного назначения детали;</p> <p>У.1.03 проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали</p> <p>У.1.04 определять виды и способы получения заготовок;</p> <p>У.1.05 определять тип производства</p> <p>У.1.06 составлять технологический маршрут изготовления детали;</p> <p>У.1.07 проектировать технологические операции;</p> <p>У.1.08 разрабатывать технологический процесс изготовления детали;</p> <p>У.1.09 анализировать и выбирать схемы базирования заготовок,</p> <p>У.1.10 выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент</p> <p>рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;</p> <p>У.1.11 рассчитывать коэффициент использования материала;</p> <p>У.1.12 рассчитывать штучное время;</p> <p>У.1.13 производить расчёт параметров механической обработки с</p>

	<p>применением САПР</p> <p>У.1.14 оформлять технологическую документацию;</p> <p>У.1.15 использовать пакеты прикладных программ для разработки технологической документации и проектирования технологических процессов;</p>
Знать	<p>3.1.01 служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали;</p> <p>3.1.02 показатели качества деталей машин;</p> <p>3.1.03 правила отработки конструкции детали на технологичность;</p> <p>3.1.04 виды заготовок и схемы их базирования</p> <p>3.1.05 методы механической обработки;</p> <p>3.1.06 методику проектирования технологического процесса изготовления детали;</p> <p>3.1.07 типовые технологические процессы изготовления деталей машин и последовательность их операций;</p> <p>3.1.08 виды деталей и их поверхности;</p> <p>3.1.09 классификации баз;</p> <p>3.1.10 способы и погрешности базирования заготовок;</p> <p>3.1.11 виды режущих инструментов;</p> <p>3.1.12 назначение станочных приспособлений;</p> <p>3.1.13 методику расчета режимов резания и норм времени на технологические операции обработки;</p> <p>3.1.14 методику расчета межпереходных и межоперационных размеров, припусков и допусков;</p> <p>3.1.15 интерфейса, инструментов для ведения расчёта параметров механической обработки, библиотеки для работы с конструкторско-технологическими элементами, баз данных в системах автоматизированного проектирования;</p> <p>3.1.16 требования единой системы конструкторской и технологической документации к оформлению технической документации;</p> <p>3.1.17 правила и порядок оформления технологической документации; методику проектирования технологического процесса изготовления детали;</p> <p>3.1.18 формы и правила оформления технологических документов согласно единой системы технологической документации (ЕСТД);</p> <p>3.1.19 системы автоматизированного проектирования технологических процессов</p>

Рекомендуемое количество часов на освоение программы дисциплины: в соответствии с учебным планом.