

ОП. 01 Технические измерения

1. Область применения программы Рабочая программа учебной дисциплины является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии СПО 15.01.25 Станочник (металлообработка), входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00. Машиностроение.

Программа учебной дисциплины может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке.

2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: входит в общепрофессиональный цикл.

3. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **уметь:**

- анализировать техническую документацию;
- определять предельные отклонения размеров по стандартам, технической документации;
- выполнять расчеты величин предельных размеров и допусков по данным чертежа и определять годность заданных размеров;
- определять характер сопряжения (группы посадки) по данным чертежей, по выполненным расчетам;
- выполнять графики полей допусков по выполненным расчетам;
- применять контрольно-измерительные приборы и инструменты.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать:**

- систему допусков и посадок;
- качества и параметры шероховатости;
- основные принципы калибровки сложных профилей;
- основы взаимозаменяемости;
- методы определения погрешностей измерений;
- основные сведения о сопряжениях в машиностроении;
- размеры допусков для основных видов механической обработки и для деталей, поступающих на сборку;
- основные принципы калибрования простых и средней сложности профилей;
- стандарты на материалы, крепежные и нормализованные детали и узлы;
- наименование и свойства комплектуемых материалов;
- устройство, назначение, правила настройки и регулирования контрольно-измерительных инструментов и приборов;
- методы и средства контроля обработанных поверхностей.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	68
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	45
в том числе:	
Лабораторные работы	-
практические занятия	16
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	23
<i>Итоговая аттестация в форме дифференцированного зачета</i>	

5. Содержание дисциплины

Основы стандартизации

Основы взаимозаменяемости

Основные сведения о размерах и соединениях в машиностроении

Допуски и посадки гладких элементов деталей

Допуски формы и расположения поверхностей.

Шероховатость поверхности

Основы технических измерений

ОП. 02 Техническая графика

1. Область применения программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии СПО 15.01.25 Станочник (металлообработка), входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00.Машиностроение.

Программа учебной дисциплины может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке.

2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: входит в общепрофессиональный цикл.

3. Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен:

уметь:

читать и оформлять чертежи, схемы и графики;
составлять эскизы на обрабатываемые детали с указанием допусков и посадок;
пользоваться справочной литературой;
пользоваться спецификацией в процессе чтения сборочных чертежей, схем;
выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров;

знать:

основы черчения и геометрии;
требования единой системы конструкторской документации (ЕСКД);
правила чтения схем и чертежей обрабатываемых деталей;
способы выполнения рабочих чертежей и эскизов.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы:

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	68
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	45
в том числе:	
лабораторные работы	*
практические занятия	23
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	23
<i>Итоговая аттестация в форме дифференцированного зачета</i>	

5. Содержание дисциплины

Основные сведения о чертежах

Геометрические построения

Чертежи деталей и сборочные чертежи

Чтение чертежей.

Предельные отклонения размеров на чертежах.

Шероховатость: параметры, обозначения параметров и правила их нанесения на чертеже.

ОП. 03 Основы электротехники

1. Область применения программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии СПО 15.01.25 Станочник (металлообработка), входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00.Машиностроение.

Программа учебной дисциплины может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке.

2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: входит в общепрофессиональный цикл.

3. Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен:

уметь:

- измерять параметры электрической цепи,
- рассчитывать сопротивление заземляющих устройств;
- производить расчеты для выбора электроаппаратов;

знать:

- основные положения электротехники;
- методы расчета простых электрических цепей;
- принципы работы типовых электрических устройств;
- меры безопасности при работе с электрооборудованием и электрифицированными инструментами.

4. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы:

Вид учебной работы	Объем часов
1	2
Максимальная учебная нагрузка (всего)	45
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	30
в том числе:	
лабораторные работы	-
практические занятия	10
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	15
в том числе:	
<i>Итоговая аттестация в форме дифференцированного зачета</i>	

5.Содержание дисциплины

Электрическое поле

Постоянный электрический ток

Магнитные цепи

Однофазные электрические цепи переменного тока

Трёхфазные электрические цепи

ОП. 04 «Основы материаловедения»

1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии СПО 15.01.25 Станочник (металлообработка), входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00.Машиностроение.

2. Место учебной дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:

дисциплина входит в общепрофессиональный цикл.

3. Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения учебной дисциплины:

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен **уметь**:

- выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности;
- определять основные свойства материалов по маркам.

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен **знать**:

- основные свойства и классификацию, характеристики применяемых в профессиональной деятельности материалов;
- физические и химические свойства горючих и смазочных материалов.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	60
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	40
в том числе:	
лабораторные работы	-
практические занятия	30
контрольные работы	2
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	20
Итоговая аттестация в форме – <i>дифференцированного зачета</i>	

Содержание дисциплины

Материаловедение

Металлы и сплавы

Неметаллические материалы

ОП. 05 Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках

1. Область применения программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии СПО 15.01.25 Станочник (металлообработка), входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00.Машиностроение.

Программа учебной дисциплины может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке.

2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: входит в общепрофессиональный цикл.

3. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **уметь:**

- определять режим резания по справочнику и паспорту станка;
- рассчитывать режимы резания по формулам, находить требования к режимам по справочникам при разных видах обработки;
- составлять технологический процесс обработки деталей, изделий на металлорежущих станках;
- оформлять техническую документацию.

знать:

- основы теории резания металлов в пределах выполняемой работы;
- правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;
- принцип базирования;
- порядок оформления технической документации;
- основные сведения о механизмах, машинах и деталях машин;
- наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных и специальных приспособлений;
- устройство, кинематические схемы и принцип работы, правила подналадки металлообрабатывающих станков различных типов;
- правила технического обслуживания и способы проверки, нормы точности станков токарной, фрезерной, расточных и шлифовальной группы;
- назначение и правила применения режущего инструмента;
- углы, правила заточки и установки резцов и сверл;
- назначение и правила применения, правила термообработки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей, с пластинками твердых сплавов или керамическими, его основные углы и правила заточки и установки;
- грузоподъемное оборудование, применяемое в металлообрабатывающих цехах;
- основные направления автоматизации производственных процессов

4. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы:

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	97
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	65
в том числе:	
лабораторные работы	-
практические занятия	24
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	32
в том числе:	
<i>Итоговая аттестация в форме зачета</i>	

5.Содержание дисциплины

Техника безопасности при работе на производстве

Машины, механизмы и детали машин.

Общие сведения о металлорежущих станках

Виды ОМР

Режущий инструмент

Заточные станки

Заготовки для ОМР

Основы теории резания металлов

Понятие о режимах резания

Общие сведения о технологических процессах изготовления деталей машин

Основные сведения о грузоподъемных механизмах.

Основные направления автоматизации производственных процессов.

ОП 06 «Безопасность жизнедеятельности»

1. Область применения программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии СПО 15.01.25 (151902.03) Станочник (металлообработка), входящих в состав укрупненной группы профессий 15.00.00 Машиностроение.

2. Место дисциплины в структуре программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих: дисциплина входит в общеобразовательный цикл

3. Цели и задачи дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **уметь:**

- организовывать и проводить мероприятия по защите работающих и населения от негативных воздействий чрезвычайных ситуаций;
- предпринимать профилактические меры для снижения уровня опасностей различного вида и их последствий в профессиональной деятельности и быту;
- использовать средства индивидуальной и коллективной защиты от оружия массового поражения;
- применять первичные средства пожаротушения;
- ориентироваться в перечне военно-учетных специальностей и самостоятельно определять среди них родственные полученной специальности;
- применять профессиональные знания в ходе исполнения обязанностей военной службы на воинских должностях в соответствии с полученной специальностью;
- владеть способами бесконфликтного общения и саморегуляции в повседневной деятельности и экстремальных условиях военной службы;
- оказывать первую помощь пострадавшим.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать:**

- принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при техногенных чрезвычайных ситуациях и стихийных явлениях, в том числе в условиях противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности России;
- основные виды потенциальных опасностей и их последствия в профессиональной деятельности и быту, принципы снижения вероятности их реализации;
- основы военной службы и обороны государства;
- задачи и основные мероприятия гражданской обороны;
- способы защиты населения от оружия массового поражения;
- меры пожарной безопасности и правила безопасного поведения при пожарах;
- организацию и порядок призыва граждан на военную службу и поступления на нее в добровольном порядке;
- основные виды вооружения, военной техники и специального снаряжения, состоящих на вооружении (оснащении) воинских подразделений, в которых имеются военно-учетные специальности, родственные специальностям СПО;
- область применения получаемых профессиональных знаний при исполнении обязанностей военной службы;
- порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	42
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	28

в том числе:	
практические занятия	
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	14
Итоговая аттестация в форме дифференцированного зачета	

Содержание обучения

Наименование тем	Количество часов
1. Обеспечение безопасности жизнедеятельности	4
2. Безопасность жизнедеятельности в чрезвычайных ситуациях военного и мирного времени	30
3. Устойчивость производств в условиях чрезвычайных ситуаций	4
4. Обеспечение здорового образа жизни	4
Итого	42

Профессиональный модуль ПМ. 01 Программное управление металлорежущими станками

1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии СПО 15.01.25 Станочник (металлообработка), входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00.Машиностроение, в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД):

Программное управление металлорежущими станками и обработка металлических изделий и деталей на металлорежущих станках различного вида и типа, а также соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. Осуществление обработки деталей на станках с программным управлением с использованием пульта управления.
2. Выполнение подналадки узлов и механизмов в процессе работы.
3. Осуществление технического обслуживания станков с программным управлением и манипуляторов (роботов).
4. Проверка качества обработки поверхности детали.

2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: входит в профессиональный цикл.

3. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

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

иметь практический опыт:

- обработки деталей на металлорежущих станках с программным управлением (по обработке наружного контура на двухкоординатных токарных станках);
- токарной обработки винтов, втулок, цилиндрических гаек, упоров, фланцев, колец, ручек; и др.

уметь:

- определять режимы резания по справочнику и паспорту станка;
- оформлять техническую документацию;
- составлять технологический процесс обработки деталей, изделий на металлорежущих станках; и др.

знать:

- основные понятия и определения технологических процессов изготовления деталей и режимов обработки;
- основы теории резания металлов в пределах выполняемой работы;
- принципы базирования; и др.

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего – 635 часа, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 120 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 80 час;

самостоятельной работы обучающегося – 40 часов;

учебной и производственной практики – 515 часов.

Содержание дисциплины

МДК. 01. 01. Технология металлообработки на металлорежущих станках с программным управлением

Тема 1.1. Основные сведения о программном управлении станками.

Тема 1.2. Станки с программным управлением

Тема 1.3 Технология обработки на станках с программным управлением

Учебная практика

Производственная практика

Профессиональный модуль ПМ. 02 Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных)

1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии СПО 15.01.25 Станочник (металлообработка), входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00.Машиностроение, в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД):

Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. Выполнять обработку заготовок, деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, шлифовальных, копировальных и шпоночных станках.
2. Осуществлять наладку обслуживаемых станков.
3. Проверять качество обработки деталей.

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована при профессиональной подготовке и переподготовке по профессии «Станочник (металлообработка)» и при освоении рабочей профессии в рамках специальности 151901 «Технология машиностроения».

В зависимости от вида подготовки обучающийся может иметь основное общее, среднее (полное) общее и начальное профессиональное образование.

Стаж работы, тип предприятия значения не имеют.

2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:

входит в профессиональный цикл.

3. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

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

иметь практический опыт:

- обработки заготовок, деталей на универсальных сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках при бесцентровом шлифовании, токарной обработке, обдирке, сверлении отверстий под смазку, развёртывание поверхностей, сверлении, фрезеровании; наладки обслуживаемых станков, проверки качества обработки деталей;

уметь:

- выполнять работы по обработке деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости, с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой или указаниям мастера;

- выполнять сверление, рассверливание, зенкование сквозных и гладких отверстий в деталях, расположенных в одной плоскости по кондукторам, шаблонам, упорам и разметке на сверлильных станках;

- нарезать резьбы диаметром свыше 2 мм и до 24 мм на проход и в упор на сверлильных станках;

- нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапецидальную резьбу резцом, многорезцовыми головками;

- нарезать наружную и внутреннюю резьбу метчиками и плашками на токарных станках;

- нарезать резьбы диаметром до 42 мм на проход и в упор на сверлильных станках;

- выполнять обработку деталей на копировальных , шпоночных и шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости;
- фрезеровать плоские поверхности, пазы, прорезы, шипы, цилиндрические поверхности фрезами;
- выполнять установку и выверку деталей на столе станка и в приспособлениях;
- фрезеровать прямоугольные и радиусные наружные и внутренние поверхности уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб, спиралей, зубьев шестерен и зубчатых реек;
- выполнять установку сложных деталей на угольниках, призмах, домкратах, прокладках, тисках различных конструкций, на круглых поворотных столах, универсальных делительных головках с выверкой по индикатору;
- выполнять установку крупных деталей сложной конфигурации, требующих комбинированного крепления и точной выверки в различных плоскостях;
- выполнять наладку обслуживаемых станков;
- выполнять подналадку сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков;
- управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола;
- выполнять строповку и увязку грузов для подъема. Перемещения, установки и складирования;
- фрезеровать открытые и полукоткрытые поверхности различных конфигураций и сопряжений, резьбы, спирали, зубья, зубчатые колеса, рейки;
- шлифовать и нарезать рифления на поверхности бочки валков на шлифовально-рифельных станках;
- выполнять сверление, растачивание, развертывание отверстий у деталей из легированных сталей, специальных и твердых сплавов;
- нарезать всевозможные резьбы и спирали на универсальных и оптических головках с выполнением всех необходимых расчетов;
- фрезеровать сложные крупногабаритные детали и узлы на уникальном оборудовании;
- выполнять шлифование и доводку наружных и внутренних фасонных поверхностей и сопряженных с криволинейными цилиндрических поверхностей с труднодоступными для обработки и измерения местами;
- выполнять шлифование электрокорунда;

знать:

- кинематические схемы обслуживаемых станков;
- принцип действия одностипных сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков;
- правила заточки и установки резцов и свёрл;
- виды фрез, резцов и их основные углы;
- виды шлифовальных кругов и сегментов;
- способы правки шлифовальных кругов и условия их применения;
- устройство, правила подналадки и проверки на точность сверлильных, токарных, фрезерных, копировально-шпоночных-фрезерных и шлифовальных станков различных типов;
- элементы и виды резьб;
- характеристики шлифовальных кругов и сегментов;
- форму и расположение поверхностей;
- правила проверки шлифовальных кругов на прочность;
- способы установки и выверки деталей;
- правила определения наиболее выгодного режима шлифования в зависимости от материала, формы изделия и марки шлифовальных станков.

ОБЪЕМ И ВИДЫ УЧЕБНОЙ РАБОТЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Коды	Наименования	Всего	Объем времени,	Практика
------	--------------	-------	----------------	----------

профессиональных компетенций	разделов профессионального модуля*	часов (макс. учебная нагрузка и практика)	отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)				
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося		Самостоятельная работа обучающегося, часов	Учебная, часов	Производственная, часов
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов			
1	2	3	4	5	6	7	8
ПК 2.1 – 2.3	Раздел 1:Выполнение обработки деталей на токарных станках		102	14		252	-
ПК 2.1 – 2.3	Раздел 2:Выполнение обработки деталей на фрезерных, копировальных и шпоночных станках		102	10		206	
ПК 2.1 – 2.3	Раздел 3:Выполнение обработки деталей на сверлильных станках		68	6		98	
ПК 2.1 – 2.3	Раздел 4:Выполнение обработки деталей на шлифовальных станках		85	6		124	
ПК 2.1 – 2.3	Раздел 5:Обслуживание грузоподъемного оборудования и стропальные работы		16	4		29	
	Производственная практика, часов	252					252
	Всего:	1328	367	40	122	709	252

5.Содержание обучения по профессиональному модулю

Сведения о токарных станках и токарной обработке

Технология токарной обработки

Сведения о фрезерных станках и фрезерной обработке

Технология фрезерных работ.

Сведения о сверлильных станках и инструменте

Технология обработки деталей на сверлильных станках

Сведения о шлифовании и шлифовальных станках

Технология обработки деталей на шлифовальных станках

Обслуживание грузоподъемного оборудования и стропальные работы

Учебная практика

Производственная практика

Программа **УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

1. Область применения программы:

Рабочая программа учебной практики является частью основной профессиональной образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии СПО 15.01.25 Станочник (металлообработка), входящей в укрупненную группу профессий 15.00.00 «Машиностроение»

в части освоения квалификаций: «Оператор станков с программным управлением», «Станочник широкого профиля», основных видов профессиональной деятельности (ВПД) и соответствующих профессиональных компетенций:

«Программное управление металлорежущими станками»,

ПК 1.1- осуществлять обработку деталей на станках с программным управлением с использованием пульта управления;

ПК-1.2 –выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы;

ПК 1.3 –осуществлять техническое обслуживание станков с числовым программным управлением и манипуляторов;

ПК 1.4 – проверять качество обработки поверхностей деталей;

«Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа»

ПК 2.1 – выполнять обработку заготовок, деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, шлифовальных, копировальных и шпоночных станках;

ПК 2.2 – осуществлять наладку обслуживаемых станков;

ПК 2.3 – проверять качество обработки деталей.

Рабочая программа учебной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области машиностроения и металлообработки при наличии основного общего образования, а также среднего (полного) общего образования. Опыт работы не требуется.

2. Место учебной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы: входит профессиональный цикл.

3. Цели и задачи учебной практики:

-формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ОПОП НПО по основным видам профессиональной деятельности для освоения рабочей профессии,

-обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

4. Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики:

Всего 612 часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ 01. – 263 часа

В рамках освоения ПМ 02 – 709 часов

Программа ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии СПО 15.01.25 Станочник (металлообработка), входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00.Машиностроение

2. Место учебной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы: входит профессиональный цикл.

3. Цель практики

Производственная практика учащихся, проводится с целью закрепления и углубления знаний, полученных учащимися в процессе теоретического обучения, приобретение необходимых умений, навыков и профессиональной готовности будущего специалиста к самостоятельной трудовой деятельности и сбора материалов для выполнения письменной экзаменационной работы..

3. Содержание практики

В ходе производственной практики учащиеся приобретают опыт профессиональной деятельности, взаимодействия с должностными лицами, коллегами по работе, овладевают конкретными профессиональными навыками и методами решения практических задач.

Профессиональный модуль ПМ 01 «Программное управление металлорежущими станками»

№ п/п	Тема	Учебно-производственная работа	Кол-во часов	Примечание
1	Станки с ПУ, техпроцессы изготовления деталей	Совершенствование знаний, умений и навыков в освоении: -управления станками с ПУ; -установки инструмента, приспособлений и оснастки; -ввода и корректировки программ	63	Изучается на 3 курсе (252 час)
2	Обработка деталей на станках с ПУ	Совершенствование знаний, умений и навыков в освоении: -обработки деталей на станках с ПУ; -проверки качества изготовленных деталей -разработки технологических процессов	126	
3	Обслуживание и наладка станков с ПУ	Совершенствование знаний, умений и навыков в освоении: -технического обслуживания станков с ПУ; -наладки и подналадки станков с ПУ	63	

Профессиональный модуль ПМ 02 «Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа»

№	Тема	Учебно-производственная	Кол-	Примечание
---	------	-------------------------	------	------------

п/п		работа	во часов	
1	Выполнение токарных, фрезерных, сверлильных, шлифовальных, копировальных работ на металлообрабатывающих станках предприятия.	Совершенствование знаний, умений и навыков в освоении: -обработки деталей на различных металлорежущих станках;	126	Изучается на 3 курсе (252 час)
2	Изучение и применение прогрессивных технологий, передовых приемов и способов труда, инструментов, технологической оснастки.	Совершенствование знаний, умений и навыков в освоении: -передовых методов труда; -прогрессивных технологий; -повышения эффективности и производительности обработки.	126	

Программа ФК.00 Физическая культура

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальностям СПО, входящим в состав укрупненной группы специальностей.

1.2. Место учебной дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: дисциплина относится к общему гуманитарному и социально-экономическому циклу.

1.3. Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения учебной дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен:

уметь:

- использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей;

знать:

- о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека;

- основы здорового образа жизни.

Компетенции обучающихся, формируемые в результате освоения дисциплины:

Техник должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК 10. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	68
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	34
в том числе:	
практические занятия	34
зачеты	
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	34
в том числе:	
тематика внеаудиторной самостоятельной работы	17
Итоговая аттестация	<i>в форме дифференцированного зачета</i>