

Аннотация к рабочей программе профессионального модуля
ПМ.01 Разработка технологических процессов и управляющих программ для
изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных
производствах, в том числе автоматизированных

код, наименование модуля

специальности СПО 15.02.15 *Технология металлообрабатывающего*
производства

код, наименование ОП

для групп приема 2019 года, очная форма обучения
год начала обучения очная, заочная

1. Цель освоения профессионального модуля – формирование у
обучающихся общих и профессиональных компетенций

2. Результаты обучения по профессиональному
модулю (приобретаемые компетенции):

Код компетенции	Расшифровка компетенции
ОК 01	<i>Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам</i>
ОК 02	<i>Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</i>
ОК 03	<i>Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</i>
ОК 04	<i>Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</i>
ОК 05	<i>Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</i>
ОК 06	<i>Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей</i>
ОК 07	<i>Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</i>
ОК 08	<i>Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</i>
ОК 09	<i>Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</i>

Код компетенции	Расшифровка компетенции
ОК 10	<i>Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке</i>
ОК 11	<i>Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере</i>
ПК 1.1	<i>Планировать процесс выполнения своей работы на основе задания технолога цеха или участка в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей</i>
ПК 1.2	<i>Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по изготовлению деталей</i>
ПК 1.3	<i>Разрабатывать технологическую документацию по обработке заготовок на основе конструкторской документации в рамках своей компетенции в соответствии с нормативными требованиями, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования</i>
ПК 1.4	<i>Осуществлять выполнение расчётов параметров механической обработки и аддитивного производства в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования</i>
ПК 1.5	<i>Осуществлять подбор конструктивного исполнения инструмента, материалов режущей части инструмента, технологических приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования</i>
ПК 1.6	<i>Оформлять маршрутные и операционные технологические карты для изготовления деталей на механизированных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования</i>
ПК 1.7	<i>Осуществлять разработку и применение управляющих программ для металлорежущего или аддитивного оборудования в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования</i>

Код компетенции	Расшифровка компетенции
<i>ПК 1.8</i>	<i>Осуществлять реализацию управляющих программ для обработки заготовок на металлорежущем оборудовании или изготовления на аддитивном оборудовании в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией.</i>
<i>ПК 1.9</i>	<i>Организовывать эксплуатацию технологических приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса механической обработки заготовок и/или аддитивного производства согласно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса</i>
<i>ПК 1.10</i>	<i>Разрабатывать планировки участков механических цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования</i>

3. Трудоемкость профессионального модуля

Наименование МДК	Объем МДК, час.	Объем работы с преподавателем, час.	Объем СРС, час.	Промежуточная аттестация, час.
<i>Технологический процесс и технологическая документация по обработке заготовок с применением систем автоматизированного проектирования</i>	<i>478</i>	<i>431</i>	<i>29</i>	<i>18</i>
<i>Управляющие программы для обработки заготовок на металлорежущем и аддитивном оборудовании</i>	<i>133</i>	<i>104</i>	<i>21</i>	<i>8</i>
Наименование практики	Объем практики, нед.			
<i>Учебная практика</i>	<i>5 недель</i>			
<i>Производственная практика</i>	<i>4недели</i>			
Экзамен по модулю (промежуточная аттестация), час.				<i>6</i>

4. Содержание профессионального модуля

МДК.01.01 Технологический процесс и технологическая документация по обработке заготовок с применением систем автоматизированного проектирования:

- 1. Технологический процесс по обработке заготовок.*
- 2. Технологическая документация по обработке заготовок при изготовлении деталей.*
- 3. Разработка планировок участков механических цехов машиностроительных производств.*
- 4. Технологический процесс изготовления деталей в аддитивном производстве.*

МДК.01.02 Управляющие программы для обработки заготовок на металлорежущем и аддитивном оборудовании:

- 1. Числовое программное управление металлообрабатывающего оборудования.*
- 2. Разработка управляющих программ для обработки заготовок.*
- 3. Применение и реализация управляющих программ на металлорежущем и аддитивном оборудовании при помощи CAD/CAM/CAE-систем.*

УП.01.01 Учебная практика

ПП.01.01 Производственная практика

4. Форма промежуточной аттестации

Дисциплина/практика	Форма контроля	Семестр изучения
<i>Технологический процесс и технологическая документация по обработке заготовок с применением систем автоматизированного проектирования</i>	<i>экзамен</i>	<i>2,3,4</i>
<i>Управляющие программы для обработки заготовок на металлорежущем и аддитивном оборудовании</i>	<i>зачет</i>	<i>3</i>
	<i>экзамен</i>	<i>4</i>
<i>Учебная практика</i>	<i>зачет с оценкой</i>	<i>2</i>
<i>Производственная практика</i>	<i>зачет с оценкой</i>	<i>4</i>
<i>Экзамен по модулю</i>		<i>4</i>

Разработал: *доцент каф. ТМ*

должность

Проверил: *зав. каф. ТМ*

декан ФСТ

должность

Маркова
подпись
Балашов
подпись
Ананьин
подпись

М.И. Маркова

И.О. Фамилия

А.В. Балашов

С.В. Ананьин

И.О. Фамилия