

Приложение III. ПМ. 01  
к программе СПО по специальности  
15.02.16 Технология машиностроения

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ 01**  
**РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ**  
**ДЕТАЛЕЙ МАШИН**

2026 г.


Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 Технология машиностроения, утвержденного приказом Министерства просвещения от 14 июня 2022 года № 444 (ред. от 03.07.2024) укрупненной группы подготовки 15.00.00 Машиностроение

Организация разработчик: ФГАОУ ВО «Уральский федеральный университет имени первого Президента России Б.Н.Ельцина»  
Нижнетагильский технологический институт (филиал)  
Нижнетагильский машиностроительный техникум

Разработчик: Гусева Елена Игоревна – преподаватель высшей квалификационной категории

Программа обсуждена и одобрена на заседании цикловой комиссии машиностроения и технологии материалов от 16.02.26 протокол № 1

Председатель ЦК

  
\_\_\_\_\_  
(подпись)

И.В.Семухина

Программа рассмотрена и одобрена на заседании Учебно - методического Совета НТИ (филиал) УрФУ протокол № 2

« 19 » 03 2026 г.

Председатель УМС



М.В.Миронова

Согласовано:

Начальник УО



О.Н.Дейнес

Методист



Е.Ю.Зарубина

## СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
3. ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

# 1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

## 1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО 15.02.16 Технология машиностроения..

## 1.2. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности «Разработка технологических процессов изготовления деталей машин» и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

### 1.2.1. Перечень общих компетенций и профессиональных компетенций

Код	Наименование общих компетенций
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 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных 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 русском и иностранном языках.

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 1	Разработка технологических процессов изготовления деталей машин
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

Код	Личностные результаты
ЛР 04	Проявляющий и демонстрирующий уважение к труду человека, осознающий ценность собственного труда и труда других людей. Экономически активный, ориентированный на осознанный выбор сферы профессиональной деятельности с учетом личных жизненных планов, потребностей своей семьи, российского общества. Выражающий осознанную готовность к получению профессионального образования, к непрерывному образованию в течение жизни Демонстрирующий позитивное отношение к регулированию трудовых отношений. Ориентированный на самообразование и профессиональную переподготовку в условиях смены технологического уклада и сопутствующих социальных перемен. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа»
ЛР 06	Ориентированный на профессиональные достижения, деятельно выражающий познавательные интересы с учетом своих способностей, образовательного и профессионального маршрута, выбранной квалификации
ЛР 08	Проявляющий и демонстрирующий уважение законных интересов и прав представителей различных этнокультурных, социальных, конфессиональных групп в российском обществе; национального достоинства, религиозных убеждений с учётом соблюдения необходимости обеспечения конституционных прав и свобод граждан. Понимающий и деятельно выражающий ценность межрелигиозного и межнационального согласия людей, граждан, народов в России. Выражающий сопричастность к преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства, включенный в общественные инициативы, направленные на их сохранение
ЛР 10	Бережливо относящийся к природному наследию страны и мира, проявляющий сформированность экологической культуры на основе

	<p>понимания влияния социальных, экономических и профессионально-производственных процессов на окружающую среду. Выражающий деятельное неприятие действий, приносящих вред природе, распознающий опасности среды обитания, предупреждающий рискованное поведение других граждан, популяризирующий способы сохранения памятников природы страны, региона, территории, поселения, включенный в общественные инициативы, направленные на заботу о них</p>
ЛР 11	<p>Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры. Критически оценивающий и деятельно проявляющий понимание эмоционального воздействия искусства, его влияния на душевное состояние и поведение людей. Бережливо относящийся к культуре как средству коммуникации и самовыражения в обществе, выражающий сопричастность к нравственным нормам, традициям в искусстве. Ориентированный на собственное самовыражение в разных видах искусства, художественном творчестве с учётом российских традиционных духовно-нравственных ценностей, эстетическом обустройстве собственного быта. Разделяющий ценности отечественного и мирового художественного наследия, роли народных традиций и народного творчества в искусстве. Выражающий ценностное отношение к технической и промышленной эстетике</p>
ЛР 13	<p>Демонстрирующий умение эффективно взаимодействовать в команде, вести диалог, в том числе с использованием средств коммуникации.</p>
ЛР 14	<p>Демонстрирующий навыки анализа и интерпретации информации из различных источников с учетом нормативно-правовых норм.</p>
ЛР 15	<p>Демонстрирующий готовность и способность к образованию, в том числе самообразованию, на протяжении всей жизни; сознательное отношение к непрерывному образованию как условию успешной профессиональной и общественной деятельности.</p>

В результате освоения профессионального модуля студент должен:

<b>иметь практический опыт</b>	применения конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей, разработки технических заданий на проектирование специальных технологических приспособлений, режущего и измерительного инструмента; выбора вида и методов получения заготовок с учетом условий производства; составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций; выбора способов базирования и средств технического оснащения процессов изготовления деталей машин; применения инструментов и инструментальных системы; выполнения расчетов параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования; составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций в машиностроительном производстве
<b>уметь</b>	читать чертежи и требования к деталям служебного назначения, анализировать технологичность изделий; определять виды и способы получения заготовок, оформлять чертежи заготовок для изготовления деталей, определять тип производства; проектировать технологические операции, анализировать и выбирать схемы базирования, выбирать методы обработки поверхностей; выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент; классификация, назначение и область применения режущих инструментов; выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования; оформлять технологическую документацию, использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM системы) для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов механической обработки и аддитивного изготовления деталей
<b>знать</b>	виды конструкторской и технологической документации, требования к её оформлению, служебное назначение и конструктивно-технологические признаки деталей, понятие технологического процесса и его составных элементов; виды и методы получения заготовок, порядок расчёта припусков на механическую обработку; порядок расчёта припусков на механическую обработку и режимов резания, типовые технологические процессы изготовления деталей машин, основы автоматизации технологических процессов и производств; классификация баз, назначение и правила формирования комплектов технологических баз;

	<p>классификация, назначение, область применения металлорежущего и аддитивного оборудования;</p> <p>методику расчета межоперационных размеров, припусков и допусков, способы формообразования при обработке деталей резанием и с применением аддитивных методов, методика расчета режимов резания и норм времени на операции металлорежущей обработки;</p> <p>основы цифрового производства, основы автоматизации технологических процессов и производств, системы автоматизированного проектирования технологических процессов, принципы проектирования участков и цехов, требования единой системы классификации и кодирования и единой системы технологической документации к оформлению технической документации для металлообрабатывающего и аддитивного производства, методику проектирования маршрутных и операционных металлообрабатывающих и аддитивных технологий</p>
--	---

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

Всего часов: 463 часа

Из них:

во взаимодействии с преподавателем 384 часов

лекции 52 часов

лабораторные и практические занятия 92 часа

курсовой проект 30 часов

консультации 14 часов

промежуточная аттестация 16 часов

самостоятельная работа 79 часов

производственная практика 180 час

**2. Структура и содержание профессионального модуля**  
**2.1. Структура профессионального модуля**

Коды профессиональных общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Объём профессионального модуля, час.	Объём профессионального модуля, час.						Самостоятельная работа
			Занятия во взаимодействии с преподавателем						
			всего, часов	Лекции	Лабораторных и практических занятий	Курсовых работ (проектов)	Консультации	Аттестация	
1	2	3	4	5	6	9	10	11	
ПК 1.1- ПК 1.6 ОК 01- ОК 09 ЛР 04; ЛР 06; ЛР 08; ЛР 10; ЛР 11; ЛР 13; ЛР 14; ЛР 15.	МДК 01.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования	157	112	40	30	10	5	45	
ПК 1.1- ПК 1.6 ОК 01- ОК 09 ЛР 04; ЛР 06; ЛР 08; ЛР 10; ЛР 11; ЛР 13; ЛР 14; ЛР 15.	МДК 01.02 Оформление технологической документации по процессам изготовления деталей машин	90	64	32	-	4	3	26	
ПК 1.4. ОК 01- ОК 09 ЛР 04; ЛР 06; ЛР 08; ЛР 10; ЛР 11; ЛР 13; ЛР 14; ЛР 15.	МДК 01.03 Выполнение работ по профессии Токарь	30	22	20	-	-	2	8	
ПК 1.1- ПК 1.5 ОК 01- ОК 09 ЛР 04; ЛР 06; ЛР 08; ЛР 10; ЛР 11; ЛР 13; ЛР 14; ЛР 15.	Практика производственная	180							
ПК 1.1- ПК 1.6 ОК 01- ОК 09 ЛР 04; ЛР 06; ЛР 08; ЛР 10; ЛР 11; ЛР 13; ЛР 14; ЛР 15.	Экзамен по модулю	6					6		
	<b>Всего:</b>	<b>463</b>	<b>384</b>	<b>92</b>	<b>30</b>	<b>14</b>	<b>16</b>	<b>79</b>	

## 2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля (ПМ)

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Объём часов
1	2	3
МДК 01.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования	157	157
Раздел 1 МДК 01.01 Обработка заготовок на металлорежущем оборудовании		
Тема 1.1. Основы	Содержание	4
технологии механической обработки деталей	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Производство машиностроительного завода, основное и вспомогательное производство. Типы машиностроительного производства, характеристики по технологическим, производственным и экономическим признакам.</li> <li>2. Структура технологического процесса механической обработки детали.</li> <li>3. Точность механической обработки: факторы, определяющие точность обработки, причины погрешности механической обработки, жёсткость технологической системы, методы контроля и обеспечения точности.</li> <li>4. Качество поверхности: понятие о качестве поверхности, критерии и классификация шероховатости, факторы, влияющие на качество. Методы и средства оценки шероховатости поверхности. Влияние качества поверхности на эксплуатационные характеристики деталей машин.</li> <li>5. Технологичность детали: понятие и показатели, методы оценки, система показателей технологичности, определение служебного назначения детали. ГОСТ 14.205-83 Технологичность конструкции изделий. Термины и определения. Качественный и количественный методы оценки технологичности конструкции детали. Технологический анализ чертежа детали: определение поверхностей, которые должны быть обработаны, определение трудновыполнимых технических требований чертежа.</li> </ol>	
	<b>Тематика практических и лабораторных занятий</b>	<b>12</b>
	1. Практическое занятие «Выполнение рабочего чертежа детали с использованием автоматизированных систем» (по вариантам).	4
	2. Качественный анализ технологичности конструкции детали	4
	3. Количественный анализ технологичности конструкции детали	4

Тема 1.2 Выбор заготовок, расчёт припусков и основы базирования заготовок	<p><b>Содержание</b></p> <p>1. Заготовки из металлов: литые заготовки, кованные и штампованные заготовки, заготовки из проката. Влияние способа получения заготовок на технико-экономические показатели технологического процесса обработки. Предварительная обработка заготовок. ГОСТ 7505-89 «Заготовки стальные штампованные»</p> <p>3. Расчёт припусков на механическую обработку: основные понятия, факторы, влияющие на величину припуска, методы определения припусков: расчетно-аналитический, статистический, по таблицам.</p> <p>4. Основы базирования и установки деталей при обработке: понятие базы, классификация баз. ГОСТ 3.11.07-81 Основные схемы базирования. Рекомендации по выбору баз. Погрешность базирования и закрепления заготовок при обработке. Условные обозначения опор и зажимов на операционных эскизах.</p>	4
	<p><b>Тематика практических и лабораторных занятий</b></p> <p>1. Практическое занятие «Выбор вида и обоснование способа получения заготовки. (по вариантам) Расчёт заготовки, выполнение чертежа заготовки</p> <p>2. Практическое занятие «Определение величины припусков и межоперационных размеров на заданную деталь табличным методом» (по вариантам)</p>	12
Тема 1.4 Обработка наружных поверхностей тел вращения	<p><b>Содержание</b></p> <p>Технические требования в наружных поверхностям тел вращения. Виды обработки наружных поверхностей тел вращения. Черновая, чистовая и отделочная обработка. Контроль наружных цилиндрических поверхностей.</p>	8
Тема 1.5 Обработка внутренних цилиндрических поверхностей	<p><b>Содержание</b></p> <p>Технические требования на обработку отверстий. Виды обработки внутренних цилиндрических поверхностей. Контроль отверстий. Приспособления для обработки отверстий.</p>	4
Тема 1.6 Обработка резьбовых поверхностей	<p><b>Содержание</b></p> <p>Технические требования на обработку резьбовых поверхностей. Влияние точности и качества на вид обработки резьбовых поверхностей. Подготовка стержня под образование наружной резьбы.</p>	1
Тема 1.7 Обработка плоских поверхностей и пазов	<p><b>Содержание</b></p> <p>Обработка плоских поверхностей строганием, фрезерованием. Обработка шпоночных пазов различного типа.</p>	1
Тема 1.8 Обработка шлицевых поверхностей	<p><b>Содержание</b></p> <p>Виды шлицевых соединений, методы центрирования. Способы обработки наружных шлицевых поверхностей, шпоночных канавок, шлицев в отверстиях. Шлифование шлицев. Контроль.</p>	1

Тема 1.9 Обработка зубчатых поверхностей	<p><b>Содержание</b> Технические требования. Нарезание зубьев методом копирования, нарезание зубьев методом обкатки. Отделка зубчатых поверхностей</p>	2
Тема 1.10 Технология обработки типовых деталей	<p><b>Содержание</b> 1.Технология изготовления валов Классификация деталей (валы, втулки, диски). Конструкции валов, заготовки, материал, технические требования. Способы установки на станках различной группы. Обработка различных видов поверхностей на валах. Контроль валов. Типовой маршрут обработки вала. 2.Технология изготовления зубчатых колёс Классификация, технические требования к зубчатым колёсам. Заготовки, обработка до нарезания зубьев. Выбор методов и способов обработки зубьев зависимости от степени точности и др. показателей. Контроль зубчатых поверхностей . Типовой маршрут обработки зубчатых колёс. 3.Технология изготовления корпусов Назначение корпусов, классификация, технические требования, типовой маршрут обработки. Обработка основных и крепёжных отверстий. Контроль корпусов. <b>Тематика практических и лабораторных занятий</b> Разработка маршрутной технологии обработки детали типа «Вал» Выбор оборудования и оснастки. Разработка маршрутной технологии обработки зубчатого колеса. Выбор оборудования и оснастки.</p>	12
	<p><b>Курсовое проектирование</b> Разработка технологической обработки детали сборочного узла</p>	30
Консультации		10
Промежуточная аттестация		5
Самостоятельная учебная работа 1. Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы. 2. Подготовка к защите отчетов по практическим работам. 3. Работа над курсовым проектом. 4. Самостоятельное изучение правил выполнения чертежей и заполнения технологической документации в соответствии с ЕСКД и ЕСТД.		45
<b>МДК.01.02</b>	<b>Оформление технологической документации по процессам изготовления деталей машин</b>	
Тема 1.1 Технологический процесс, как основа производства	<p><b>Содержание</b> 1.Классификация технологических процессов по ГОСТ 3.1109-82. Исходная информация для проектирования технологического процесса обработки детали, понятие о технологической дисциплине</p>	6

	<p>2. Последовательность проектирования техпроцесса, вспомогательные и контрольные операции.</p> <p>3. Особенности проектирования технологических процессов обработки на станках с ЧПУ.</p> <p>5. Методы внедрения, производственной отладки технологических процессов, контроля за соблюдением технологической дисциплины.</p>	
<p>Тема 1.2 Основы проектирования технологических процессов</p>	<p><b>Содержание</b></p> <p>1. Исходные данные для проектирования технологического процесса, требования к техпроцессу, концентрация и дифференциация операций, выбор оборудования и оснастки, особенности техпроцессов для ЧПУ.</p> <p>2. Выбор баз при механической обработке</p> <p>Понятие о базах и базировании, классификация баз, рекомендации по выбору баз, способы установки деталей при обработке, выбор схем базирования, принципы постоянства и совмещения баз. Требования к базам при обработке на станках с ЧПУ ГОСТ 3.11.07-81</p>	6
<p>Тема 1.3 Классификация технологической документации на изготовлении изделий</p>	<p><b>Содержание</b></p> <p>1. Технологическая документация: определение, назначение, составляющие. Единая система технологической документации (ЕСТД): требования к оформлению технологических документов ГОСТ 3.1201-85 Единая система технологической документации (ЕСТД). Система обозначения технологической документации, ГОСТ 3.1404-86 Единая система технологической документации (ЕСТД). Формы и правила оформления документов на технологические процессы и операции обработки резанием. ГОСТ 3.1702-79 Единая система технологической документации (ЕСТД). Правила записи операций и переходов. Обработка резанием (с Изменением №1). ГОСТ 3.1901-74 Единая система технологической документации (ЕСТД). Нормативно-техническая информация общего назначения, включаемая в формы технологических документов (с Изменением №1).</p> <p>2. Маршрутное, операционное, маршрутно-операционное описание технологического процесса.</p> <p>3. Виды представления информации в технологической документации: текстовый и графический.</p>	2
<p>Тема 1.4 Комплектация документации технологического процесса</p>	<p><b>Содержание</b></p> <p>1. Порядок комплектации альбома технологических карт</p> <p>2. Правила и порядок внесения изменений в технологический процесс механической обработки</p> <p>3. Методика внедрения технологических процессов в производство</p>	3

Тема 1.5 Текстовая информация в технологической документации на изготовление изделий	<p><b>Содержание</b></p> <p>1. Виды и назначение технологических документов общего назначения: титульный лист, технологическая инструкция. Виды и назначение технологических документов специального назначения: маршрутная карта, карта технологического процесса, карта типового технологического процесса, операционная карта, карта типовой технологической операции.</p> <p>2. Комплектность технологических документов для различных видов технологических процессов согласно ЕСТД.</p> <p>3. Формы технологических документов: структура форм, правила заполнения технологической документации, содержание информации, вносимой в строки документов, состав и последовательность строк. Карты технологических документов.</p> <p>4. Маршрутная карта: функции, виды форм и правила оформления. Карта технологического процесса: функции, формы, содержания граф и правила заполнения.</p> <p>5. Операционная карта: функции, формы, содержания граф и правила заполнения.</p>	2
Тема 1.6 Графическая информация в технологической документации на изготовление изделий	<p><b>Содержание</b></p> <p>1. Общие требования к документам: эскизы, схемы. Формы карты эскизов, бланк карты эскизов.</p> <p>2. Правила выполнения эскизов: условное обозначение отверстий, сложных поверхностей, указание покрытий, видов термической обработки и т.д.</p> <p><b>Тематика практических и лабораторных занятий</b></p> <p>Проектирование операционных эскизов механической обработки заданной детали</p> <p>Спроектировать токарную операцию, выполняемую на станке с ЧПУ. Оформить технологическую документацию. (по вариантам)</p> <p>Спроектировать операцию зубообработки. (по вариантам)</p> <p>Спроектировать операцию, выполняемую на круглошлифовальном станке.</p> <p>Спроектировать операцию технического контроля</p>	2
Тема 1.7 Системы автоматизированного проектирования технологических процессов (АСПР ТП)	<p><b>Содержание</b></p> <p>1. Системы автоматизированного проектирования технологического процесса в машиностроительном производстве: особенности, место САПР в машиностроительном производстве</p> <p>2. Подбор оборудования и оснастки с применением САПР</p>	32
Промежуточная аттестация		6
Консультации		10
Самостоятельная учебная работа		8
1. Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы.		6
2. Подготовка к защите отчетов по практическим работам.		2
<b>МДК.01.03. Выполнение работ по профессии: Токарь</b>		3
		4
		26

	<b>Практические занятия</b>	20
	ПЗ№1 «Проверка исправности и работоспособности токарного станка. Смазка механизмов станка и приспособлений».	2
	ПЗ№2 «Определение углов заточки резцов».	2
	ПЗ№3 «У становка, закрепление и снятие заготовки при обработке. Установка резца».	4
	ПЗ№4 «Настройка станка на обработку наружной цилиндрической поверхности»	4
	ПЗ№5 «Настройка станка на сверление и растачивание сквозного отверстия»	4
	ПЗ№6 «Определение шага резьбы, диаметра стержня и отверстия под нарезание резьбы. Работа со справочником».	2
	ПЗ№7 «Настройка станка на нарезание резьбы».	2
	ПЗ№8 «Расчет конусности и уклона. Контроль угла конуса».	2
	Промежуточная аттестация	
	Самостоятельная учебная работа	
	1. Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы.	<b>8</b>
	<b>Производственная практика (по профилю специальности)</b>	
	<b>Виды работ:</b>	
	Производственная практика (по профилю специальности) по модулю	
	Виды работ:	
	1. Виды технологических процессов.	
	2. Принципы проектирования технологических процессов.	
	3. Исходная информация для проектирования технологических процессов.	
	4. Этапы разработки технологических процессов.	
	5. Высокопроизводительные станки с ЧПУ: пример станка – модель, область применения, технические характеристики, планировка.	<b>180</b>
	6. Особенности построения технологических процессов обработки заготовок с применением станков с ЧПУ.	
	7. Алгоритм разработки технологических процессов механической обработки в автоматизированной системе САПР ТП «ВЕРТИКАЛЬ».	
	8. Внедрение технологических процессов в производство.	
	9. Порядок внесения изменений в технологические процессы.	
	<b>Экзамен по модулю</b>	<b>6</b>
	<b>ИТОГО</b>	<b>463</b>

### **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

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

Кабинет «Технология машиностроения», оснащенный оборудованием: комплект методических разработок для выполнения практических занятий; письменные столы, стулья, классная доска, стол преподавателя; проектор; наглядные пособия; учебно-методический комплекс дисциплины.

Мастерские «Участок станков с ЧПУ»

Оснащенные базы практики

#### **3.2. Информационное обеспечение реализации программы**

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации имеет печатные и электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендуемых для использования в образовательном процессе.

##### **3.2.1 Печатные издания**

1. Гибсон Я., Розен БД., Стакер Б. «Технологии аддитивного производства». М.: Техносфера, 2016.
2. Ермолаев В.В. Программирование для автоматизированного оборудования: учебник для среднего профессионального образования. - 3-е изд., стер. – М.: Академия, 2017г
3. Ильянков А.И. Технология машиностроения. Практикум и курсовое проектирование: учеб. пособие для СПО /А.И. Ильянков, В.Ю. Новиков. – 4-е изд., стер. – М.: Академия, 2015. – 432с.
4. Сысоев С.К. Технология машиностроения Проектирование технологических процессов; Санкт-Петербург:Лань, 2021. – 352 с
5. Самойлова Л.Н. Технологические процессы в машиностроении. Лабораторный практикум; Санкт-Петербург:Лань, 2021. – 156с. : ил.
6. Мещерякова В.Б. Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса: учебник для СПО/ В.Б. Мещерякова. – М.: Академия, 2018. – 320 с.
7. Моряков О.С. Оборудование машиностроительного производства: учебник для СПО/О.С. Моряков. – М.: Академия, 2009. – 256с. Моряков О.С. Оборудование машиностроительного производства: учебник для СПО/О.С. Моряков. – М.: Академия, 2009. – 256с.
8. Седель О.Я. Техническое нормирование. Практикум: учеб. пособие для ССО /О.Я. Седель. – Минск: Новое знание, 2010. – 333с.: ил. Седель О.Я. Техническое нормирование. Практикум: учеб. пособие для ССО /О.Я. Седель. – Минск: Новое знание, 2010. – 333с.: ил.
9. Справочник технолога – машиностроителя. В 2-х томах. Том 1 /Под ред. А.М. Дальского, А.Г.Косиловой, Р.К.Мещерякова. - М.:Машиностроение, 2003. – 912с.: ил.
10. Справочник технолога – машиностроителя. В 2-х томах Том 2 /Под ред. А.М. Дальского, А.Г.Косиловой, Р.К.Мещерякова.- 5-е изд., испр.- М.: Машиностроение, 2003. – 944с.: ил
11. Справочник технолога-машиностроителя в 2-х томах. Том 1 /Под ред. А.Г. Косиловой и Р.К. Мещерякова. - М.: Машиностроение, 2014. – 656с.:ил.
12. Справочник технолога-машиностроителя в 2-х томах. Том 2 /Под ред. А.Г. Косиловой и Р.К. Мещерякова. - М.: Машиностроение, 2014. – 656с.:ил.

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

1. Портал «Всё о металлообработке». Режим доступа: <http://met-all.org/>
2. Международный технический информационный журнал «Оборудование и инструмент для профессионалов». Режим доступа: <http://www.informdom.com/>

3. Образовательная платформа Юрайт, электронная библиотека образовательной литературы [urait.ru](http://urait.ru)
4. Информационно-справочная служба «ЦентрИнформ» [www.infoua.com](http://www.infoua.com)
5. Интернет-представительство "Компании Авант" [www.avantcom.ru](http://www.avantcom.ru)
6. Информационно-поисковая система Первый Машиностроительный Портал [www.1bm.ru](http://www.1bm.ru)
7. Информационный книжный портал [www.infobook.ru](http://www.infobook.ru)
8. Информационно-поисковая система ОВО.RU [www.obo.ru](http://www.obo.ru)

### **3.2.3 Дополнительные источники**

1. Босинзон М.А. Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением: учебник / М.А. Босинзон. - 1-е изд. – М.: Академия, 2016
2. Григорьев С.Н. Инструментальная оснастка для станков с ЧПУ: справочник / С.Н. Григорьев, М.В. Кохановский, А.Р. Маслов; под ред. А.Р. Маслова. – М. : Машиностроение, 2006. – 544 с.
3. Капустин Н.М. Автоматизация в машиностроении: Учебник для вузов. - Изд..3-е, стер. – М.: Академия, 2007г.
4. Капустин Н.М. Комплексная автоматизация в машиностроении: Учебник для вузов. – М.: Академия, 2005г.

#### 4.КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 1.1 Использовать конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин	<p>Знает требования и применяет единую систему конструкторской документации при выполнении чертежей</p> <p>Точно понимает содержание чертежа и технические требования на него</p> <p>Грамотно оформляет графическую часть технологической документации.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических заданий на производственной практике:</p> <p>оценка процесса</p> <p>оценка результатов</p>
ПК 1.2 Выбирать метод получения заготовок с учетом условий производства	<p>Умело пользуется нормативно – справочной литературой при определении размеров заготовки</p> <p>Определяет свойств и химического состава материала для получения заготовок</p> <p>Умело читает и выполняет чертежи</p> <p>Анализирует методы получения заготовок в машиностроении</p> <p>Осуществляет расчёты по определению размеров заготовки</p> <p>Определяет технические требований на изготовление заготовок</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических заданий на производственной практике:</p> <p>оценка процесса</p> <p>оценка результатов</p>
ПК 1.3 Выбирать методы механической обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном производстве	<p>Определяет точность и качество изготовления поверхностей деталей;</p> <p>Точно воспроизводит соответствие последовательности видов обработки поверхностей заданным в отношении их техническим требованиям</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических заданий на производственной практике:</p> <p>оценка процесса</p> <p>оценка результатов</p>
ПК 1.4 Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин	<p>Подбирает инструмент, технологические приспособления, оборудование, материал режущей части для реализации технологического процесса.</p> <p>Качественно анализирует требования к обработке и выбирает рациональную схему базирования;</p> <p>Правильно определяет способы обработки поверхностей и грамотно назначает технологические базы</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических заданий на производственной практике</p> <p>оценка процесса</p> <p>оценка результатов</p>
ПК 1.5 Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления	<p>Рассчитывает параметры резания при механической обработке: протягивании, резбонарезании,</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения</p>

<p>деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования</p>	<p>зубообработке, точении, сверлении, фрезеровании и шлифовании. Использует системы автоматизированного проектирования для выполнения расчётов механической обработки.</p>	<p>практических заданий на производственной практике оценка процесса оценка результатов</p>
<p>ПК 1.6 Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования</p>	<p>Определяет технологические задачи, необходимые для осуществления технологического процесса изготовления деталей. Выбирает наиболее подходящее технологическое решение на основе проанализированной информации. Применяет конструкторскую документацию и нормативные требования в рамках своей профессиональной деятельности при разработке технологической документации. Выполняет разработку технологической документации: маршрутных и операционных карт изготовления деталей. Оформляет маршрутные, операционные и маршрутно-операционные технологические карты по изготовлению деталей Применяет систему автоматизированного проектирования для подбора инструмента, технологических приспособлений и оборудования. Применяет системы автоматизированного проектирования при разработке и оформлении технологических документов.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических заданий на производственной практике оценка процесса оценка результатов</p>
<p>ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.</p>	<p>Ведёт поиск и анализ требуемой информации для осуществления профессиональной деятельности. Выбирает варианты решения поставленных задач на основании имеющейся и выбранной информации в своей профессиональной деятельности. Разрабатывает и предлагает варианты решения нетривиальных задач в своей работе.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических заданий на производственной практике: оценка процесса оценка результатов</p>

<p>ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.</p>	<p>Задействует различные механизмы поиска и систематизации информации. Анализирует, выбирает и синтезирует необходимую информацию для решения задач и осуществления профессиональной деятельности.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических заданий на производственной практике: оценка процесса оценка результатов</p>
<p>ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.</p>	<p>Определяет вектор своего профессионального развития. Приобретает необходимые навыки и умения для осуществления личностного развития и повышения уровня профессиональной компетентности.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических заданий на производственной практике: оценка процесса оценка результатов</p>
<p>ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.</p>	<p>Умеет работать в коллективе и взаимодействовать с подчинёнными и руководством. Обладает высокими навыками коммуникации. Участвует в профессиональном общении и выстраивает необходимые профессиональные связи и взаимоотношения.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических заданий на производственной практике: оценка процесса оценка результатов</p>
<p>ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.</p>	<p>Грамотно устно и письменно излагает свои мысли. Применяет правила делового этикета, делового общения и взаимодействия с подчинёнными и руководством.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических заданий на производственной практике: оценка процесса оценка результатов</p>
<p>ОК 06 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.</p>	<p>Проявляет активную гражданскую и патриотическую позицию. Демонстрирует осознанное поведение при взаимодействии с окружающим миром.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических заданий на производственной практике: оценка процесса оценка результатов</p>
<p>ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об</p>	<p>Участвует в сохранении окружающей среды. Применяет основные правила поведения и действий в</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических заданий</p>

<p>изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.</p>	<p>чрезвычайных ситуациях. Содействует ресурсосбережению в производственном процессе и бытовой жизни.</p>	<p>на производственной практике: оценка процесса оценка результатов</p>
<p>ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на русском и иностранном языках.</p>	<p>Применяет различные виды специальной документации на отечественном и иностранном языке в своей профессиональной деятельности.</p>	