

Комитет по образованию
Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение «Электромашиностроительный колледж»
(СПб ГБПОУ ЭМК)

СОГЛАСОВАНО
АО «Силовые машины»
2024



СОГЛАСОВАНО
ООО «ИЗ-КАРТЭКС им.
П.И. Коробкова»
2024



УТВЕРЖДАЮ
Директор
СПб ГБПОУ ЭМК
А.В. Гусев
2024



Рабочая программа производственной практики профессионального модуля
ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в
машиностроительном производстве
основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального
образования – программы подготовки специалистов среднего звена
по специальности 15.02.16 Технология машиностроения

г. Санкт-Петербург
2024

Программа профессионального модуля «Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве.» разработана на основе учебного плана основной профессиональной образовательной программы СПб ГБПОУ ЭМК с учетом требований Федерального государственного образовательного стандарта, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 444 от 14 июня 2022г. по специальности среднего профессионального образования 15.02.16 Технология машиностроения.

Программа прошла техническую и содержательную экспертизу на предмет соответствия ФГОС-3 и требованиям работодателя, предъявляемым к подготовке, переподготовке и повышению квалификации кадров в области технологии машиностроения и материалобработки в ОАО «Силовые машины» (соглашение о стратегическом партнерстве № от).

Организация-разработчик: Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Электромашиностроительный колледж»

Разработчики:

Злыгостев Александр Анатольевич, мастер производственного обучения СПб ГБПОУ ЭМК

Клокова Татьяна Борисовна, преподаватель СПб ГБПОУ ЭМК

Григорьев Савелий Александрович, преподаватель СПб ГБПОУ ЭМК

Рассмотрена и рекомендована к утверждению на заседании методической комиссии машиностроения, протокол от 08.04.2024 № 1; на заседании методического совета протокол от 09.04.2024 № 1.

Рассмотрена и принята к утверждению на заседании Педагогического совета, протокол от 10.04.2024 № 1.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общая характеристика рабочей программы
2. Структура и содержание программы
3. Требования к условиям реализации программы
4. Контроль и оценка результатов освоения программы

1. Общая характеристика рабочей программы производственной практики по профессиональному модулю

Пм. 02. Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве

1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В рамках программы практики слушатель должен освоить:

1.1.1 Перечень общих компетенций

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

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 2	Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве
ПК 2.1.	Разрабатывать вручную управляющие программы для технологического оборудования
ПК 2.2.	Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования
ПК 2.3.	Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании

В результате освоения профессионального модуля слушатель должен:

иметь практиче ский опыт	<p>Н1: использование базы программ для металлорежущего оборудования с числовым программным управлением, применение шаблонов типовых элементов изготавливаемых деталей для станков с числовым программным управлением;</p> <p>Н2: разработка с помощью CAD/CAM систем управляющих программ и их перенос на металлорежущее оборудование, разработке и переносе модели деталей из CAD/CAM систем при аддитивном способе их изготовления;</p> <p>Н3: разработка предложений по корректировке и совершенствованию действующего технологического процесса, внедрение управляющих программ в автоматизированное производство, контроль качества готовой продукции требованиям технологической документации;</p>
уметь	<p>У1: использовать справочную, исходную технологическую и конструкторскую документацию при написании управляющих программ, заполнять формы сопроводительной документации, рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, контуры детали;</p> <p>У2: выполнять расчеты режимов резания с помощью CAD/CAM систем, разрабатывать управляющие программы в CAD/CAM системах для металлорежущих станков и аддитивных установок, переносить управляющие программы на металлорежущие станки с числовым программным управлением, переносить модели деталей из CAD/CAM систем в аддитивном производстве;</p> <p>У3: осуществлять сопровождение настройки и наладки станков с числовым программным управлением, производить сопровождение корректировки управляющих программ на станках с числовым программным управлением, корректировать режимы резания для оборудования с числовым программным управлением, выполнять наблюдение за работой систем обслуживаемых станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп, проводить контроль качества изделий после осуществления наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования по изготовлению деталей машин, анализировать и выявлять причины выпуска продукции несоответствующего качества после проведения работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования, вносить предложения по улучшению качества деталей после наладки, подналадки и технического</p>

	обслуживания металлорежущего и аддитивного оборудования, контролировать качество готовой продукции машиностроительного производства;
знать	<p>31; порядок разработки управляющих программ вручную для металлорежущих станков и аддитивных установок, назначение условных знаков на панели управления станка, коды и правила чтения программ;</p> <p>32: виды современных CAD/CAM систем и основы работы в них, применение CAD/CAM систем в разработке управляющих программ для металлорежущих станков и аддитивных установок, порядок и правила написания управляющих программ в CAD/CAM системах;</p> <p>33: методы настройки и наладки станков с числовым программным управлением, основы корректировки режимов резания по результатам обработки деталей на станке, мероприятия по улучшению качества деталей после наладки, подналадки и технического обслуживания металлорежущего и аддитивного оборудования, конструктивные особенности и правила проверки на точность обслуживаемых станков различной конструкции, универсальных и специальных приспособлений, инструментов ;</p>

1.2. Количество часов, отводимое на освоение практики:

Всего часов: 144 часа

Промежуточная аттестация- дифференцированный зачет: 7,2 часов

2. Содержание производственной практики ПМ. 02. Разработка и внедрение управляющих программ изготовления Деталей машин в машиностроительном производстве

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Объем, акад. ч / в том числе в форме практической подготовки, акад ч	Код ПК, ОК
1	2	3	4
Раздел 1. Разработка управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве		144	
МДК.02.01 Управляющие программы изготовления деталей машин в машиностроительном производстве		144	
Тема 1.1 Общий обзор оборудования с ЧПУ.	<p>1. Строение станка с ЧПУ, назначение и принцип работы отдельных узлов.</p> <p>2. Технические характеристики станков с ЧПУ: рабочая зона, обороты шпинделя, жесткость, система управления, точность, система инструмента и др.</p> <p>3. Сравнительный анализ технических характеристик различных станков</p> <p>Виды работ:</p> <p>чтение и применение технической документации при выполнении работ;</p> <p>разработка маршрута технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных</p>	7,2	ПК 2.1. ОК 01-ОК 09

	инструментов, станочных приспособлений, с разработкой технических условий на исходную заготовку;		
<p>Тема 1.2 Основные понятия программного управления.</p>	<p>1. Функциональные составляющие (подсистемы) ЧПУ: подсистемы управления, приводов, обратной связи, функционирование системы с программным управлением.</p> <p>2. Языки для программирования обработки: ISO 7 бит или язык G-кодов.</p> <p>3. G- и M-коды. Структура управляющей программы. Слово данных, адрес и число. Компенсация длины инструмента, абсолютные и относительные координаты.</p> <p>4. Модальные и немодальные коды. Формат программы строка безопасности.</p> <p>5. Подготовительные или G-коды: ускоренное перемещение G00, линейная и круговая интерполяции G01, G02, G03, коды настройки и обработки отверстий.</p> <p>6. Вспомогательные или M-коды: останов выполнения управляющей программы M00 и M01, управление вращением шпинделя M03, M04, M05, управление подачей смазочно-охлаждающей жидкости M07, M08, M09. Автоматическая смена инструмента M06. Завершение программы M30, M02.</p> <p>7. Передача управляющей программы на станок. Подпрограмма: основы, структура, назначение. Проверка управляющей программы на станке. Техника безопасности при эксплуатации станков с ЧПУ.</p> <p>Виды работ: чтение и применение технической документации при</p>	7,2	<p>ПК 2.1. ПК 2.3. ОК 01-ОК 09</p>

	<p>выполнении работ; разработка маршрута технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений, с разработкой технических условий на исходную заготовку;</p>		
<p>Тема 1.3 Типовые программы для изготовления деталей</p>	<p>1. Разбор типовых программ для наружной обработки валов, втулок и дисков. 2. Разбор типовых программ для внутренней обработки валов, втулок и дисков. 3. Разбор типовых программ для обработки плоских деталей. 4. Разбор типовых программ сверления отверстий и нарезания резьбы. Виды работ: анализ системы ЧПУ станка и подбор языка программирования; кодировка информации и подготовка данных для ввода в станок, записывая их на носитель; составление расчетно-технологической карты с эскизом траектории инструментов;</p>	<p>7,2</p>	<p>ПК 2.1. ОК 01-ОК 09</p>
<p>Тема 1.4 Последовательность разработки управляющих программ</p>	<p>1. Этапы подготовки управляющей программы: анализ чертежа детали, выбор заготовки, выбор станка по его технологическим возможностям, выбор инструмента и режимов резания, выбор системы координат детали и исходной точки инструмента, способа крепления заготовки на станке, простановка опорных точек, построение и расчёт перемещения инструмента,</p>	<p>14,4</p>	<p>ПК 2.1. ОК 01-ОК 09</p>

	<p>кодирование информации, запись на программоноситель.</p> <p>2. Принципы форматирования и комментирования управляющей программы. Документация этапов разработки.</p> <p>Виды работ:</p> <p>анализ системы ЧПУ станка и подбор языка программирования;</p> <p>кодировка информации и подготовка данных для ввода в станок, записывая их на носитель;</p> <p>составление расчетно-технологической карты с эскизом траектории инструментов;</p>		
<p>Тема 1.5 Разработка УП с использованием стойки станка и постоянных циклов</p>	<p>1. Стандартный цикл токарной обработки резанием. Стандартный цикл токарной обработки канавок.</p> <p>2. Стандартный цикл торцевания и обработки уступов на фрезерных станках.</p> <p>3. Стандартный цикл обработки пазов.</p> <p>4. Фрезерная обработка контуров, карманов и цапф на основе заданного кортура.</p> <p>5. Стандартный цикл сверления и цикл сверления с выдержкой. Относительные координаты в постоянном цикле.</p> <p>6. Циклы прерывистого сверления, циклы нарезания резьбы, циклы растачивания.</p> <p>7. Примеры программ на сверление, резьбонарезания и растачивания отверстий при помощи постоянных циклов.</p> <p>Виды работ:</p> <p>установка оптимального режима резания;</p>	<p>14,4</p>	<p>ПК 2.1. ОК 01-ОК 09</p>

	<p>осуществление написания управляющей программы в CAD/CAM 3 оси;</p> <p>осуществление написания управляющей программы в CAD/CAM 5 оси;</p> <p>осуществление написания управляющей программы со стойки станка с ЧПУ;</p> <p>проверка управляющих программ средствами вычислительной техники;</p>		
<p>Тема 1.6 Разработка управляющих программ металлообработки в САМ-системах</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Программирование при помощи CAD/CAM/CAE-системы. 2. Общая схема работы с CAD/CAM системой: виды моделирования, уровни САМ-систем, геометрия и траектория. Алгоритм работы в САМ-системе. 3. Основы работы в САМ-системе: основные понятия, методы и приёмы работы. 4. Определение проекта обработки, технология черновой обработки, определение инструмента и мастер технологии. 5. Технологии удаления остаточного материала и чистовой обработки. Ввод по спирали, предварительное сверление и инструменты малого размера. 6. Расширенные функции и органы управления в САМ-системе 2D. САМ-система 3D: обработка основной части формы, призматических деталей и т.д. 7. Фрезерная и токарно-фрезерная обработка: создание нового проекта обработки, геометрии, таблицы инструментов, определение переходов, фрезерование 2,5D, модуль высокоскоростной обработки поверхностей и трёхмерной обработки. 	<p>14,4</p>	<p>ПК 2.2. ОК 01-ОК 09</p>

	<p>Виды работ: установка оптимального режима резания; осуществление написания управляющей программы в CAD/CAM 3 оси; осуществление написания управляющей программы в CAD/CAM 5 оси; осуществление написания управляющей программы со стойки станка с ЧПУ; проверка управляющих программ средствами вычислительной техники;</p>		
<p>Тема 1.7 Разработка управляющих программ для аддитивного оборудования</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Обзор CAD/CAM-систем для разработки моделей и управляющих программ для аддитивного оборудования. 2. Разработка моделей и управляющих программ для производства простых деталей, не требующих значительной пост-обработки. 3. Разработка моделей и управляющих программ для производства деталей, требующих значительной пост-обработки. 4. Разработка моделей и управляющих программ для производства деталей сложной геометрической формы. 5. Подбор оборудования, материалов и параметров 3-D печати при производстве деталей из промышленных пластиков. 6. Подбор оборудования, материалов и параметров 3-D печати при производстве деталей методом селективного лазерного сплавления металлических порошков. <p>Виды работ: установка оптимального режима резания; осуществление написания управляющей программы в</p>	<p>14,4</p>	<p>ПК 2.2. ОК 01-ОК 09</p>

	<p>CAD/CAM 3 оси; осуществление написания управляющей программы в CAD/CAM 5 оси; осуществление написания управляющей программы со стойки станка с ЧПУ; проверка управляющих программ средствами вычислительной техники;</p>		
<p>Тема 1.8 Программирование автоматизированного измерительного оборудования и промышленных манипуляторов</p>	<p>1. Виды автоматизированного контрольно-измерительного оборудования: координатно-измерительный машины, видео-измерительные машины, приборы для измерения формы, оптические системы, испытательное оборудование.</p> <p>2. Настройка и программирование работы координатно-измерительных машин. Системы сбора и анализа информации по измерениям на машиностроительном производстве в рамках "Индустрии 4.0".</p> <p>3. Классификация промышленных манипуляторов. Принципы выбора и оценки эффективности использования, характерные параметры, основы монтажа, наладки, технического обслуживания, организации совместимости с металлорежущим оборудованием.</p> <p>4. Мобильные платформы для перевозки грузов. Классификация, параметры, внедрение в технологический процесс.</p> <p>Виды работ: ввод управляющих программ в универсальные ЧПУ станка и контроль циклов их выполнения при изготовлении деталей;</p>	<p>14,4</p>	<p>ПК 2.2. ОК 01-ОК 09</p>

	<p>применение методов и приемки отладки программного кода;</p> <p>применение современных компиляторов, отладчиков и оптимизаторов программного кода;</p> <p>работа в режиме корректировки управляющей программы</p>		
<p>Тема 1.9 Составление технологической документации для внедрения программ для станков с ЧПУ</p>	<p>1. Базы данных автоматизированных систем технологической подготовки производства (САРР-системы). Системы управления данными об изделии (далее – PDM-системы). Системы управления нормативно-справочной информацией (далее – MDM-системы)</p> <p>2. Разработка и оформление технологической документации в САД-системах. Маршрутные карты, операционные карты. Подбор техпроцессов-аналогов.</p> <p>3. Работа с базами данных САД-систем. Заполнение каталогов инструмента, материалов, оборудования. Защита данных.</p> <p>4. Формирование, согласование и утверждение технологической документации, адаптация шаблонов к особенностям предприятия.</p> <p>Виды работ:</p> <p>ввод управляющих программ в универсальные ЧПУ станка и контроль циклов их выполнения при изготовлении деталей;</p> <p>применение методов и приемки отладки программного кода;</p> <p>применение современных компиляторов, отладчиков и оптимизаторов программного кода;</p> <p>работа в режиме корректировки управляющей</p>	<p>14,4</p>	<p>ПК 2.2. ОК 01-ОК 09</p>

	программы		
Тема 1.10 Внедрение управляющих программ в производственный процесс	<p>1. Наладка металлорежущего оборудования. Подготовка приспособлений, режущего и мерительного инструмента. Поиск ошибок в управляющей программе.</p> <p>2. Изготовление пробных деталей. Контроль показателей точности линейных размеров, допусков формы и расположения, качества поверхности. Проверка возможных столкновений инструмента с деталью и приспособлениями. Контроль износа режущего инструмента.</p> <p>Виды работ:</p> <p>ввод управляющих программ в универсальные ЧПУ станка и контроль циклов их выполнения при изготовлении деталей;</p> <p>применение методов и приемки отладки программного кода;</p> <p>применение современных компиляторов, отладчиков и оптимизаторов программного кода;</p> <p>работа в режиме корректировки управляющей программы</p>	14,4	<p>ПК 2.1.</p> <p>ПК 2.2.</p> <p>ПК 2.3. ОК 01-ОК 09</p>
Тема 1.11 Оценка эффективности и оптимизация программ с ЧПУ	<p>1. Принципы оценки эффективности использования металлорежущего оборудования с ЧПУ. Понятие фондоотдачи, производительности оборудования, использования парка оборудования, уровень нагрузки.</p> <p>2. Схемы повышения эффективности за счет изменения траекторий обработки, режимов резания и режущего инструмента. Факторы трудоёмкости выполнения операций.</p> <p>3. Мониторинг работы промышленного оборудования. Модернизация действующего оборудования на</p>	14,4	<p>ПК 2.1.</p> <p>ПК 2.2.</p> <p>ПК 2.3. ОК 01-ОК 09</p>

	<p>предприятия. Сокращение технических простоев. Увеличение загрузки оборудования.</p> <p>Виды работ:</p> <p>ввод управляющих программ в универсальные ЧПУ станка и контроль циклов их выполнения при изготовлении деталей;</p> <p>применение методов и приемки отладки программного кода;</p> <p>применение современных компиляторов, отладчиков и оптимизаторов программного кода;</p> <p>работа в режиме корректировки управляющей программы</p>		
	Дифференцированный зачет	7,2	

3. Условия реализации программы учебной практики

3.1. Для реализации программы производственной практики должны быть 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.

Лаборатории «Автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ», «Процессы формообразования и инструменты», «Технологическое оборудование и оснастка», оснащенные в соответствии с п.6.1.2.1 Примерной программы по специальности.

Мастерские «Участок станков с ЧПУ», «Участок аддитивных установок», оснащенные в соответствии с п.6.1.2.2 Примерной программы по специальности.

Оснащенные базы практики в соответствии с п.6.2.3 Примерной программы по специальности.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендованные ФУМО, для использования в образовательном процессе. При формировании библиотечного фонда образовательной организацией выбирается не менее одного издания из перечисленных ниже печатных изданий и (или) электронных изданий в качестве основного, при этом список, может быть дополнен новыми изданиями.

3.2.1. Основные печатные издания

3.2.1. Основные печатные и/или электронные издания

1. Босинзон, М.А. Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением. - М.: Издательский центр «Академия», 2022 . - 384 с.

2. Колошкина, И. Е. Основы программирования для станков с ЧПУ в САМ-системе : учебник / И. Е. Колошкина. - Москва ; Вологда : Инфра-Инженерия, 2022. - 260 с. - ISBN 978-5-9729-0949-0. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1902772> (дата обращения: 07.06.2024). – Режим доступа: по подписке.

3. Таратынов, О. В. Технология машиностроения. Основы проектирования на ЭВМ : учебное пособие / О.В. Таратынов, В.В. Клепиков, Б.М. Базров. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2021. — 610 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-00091-684-1. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1226473>. – Режим доступа: по подписке.

4. Шишов, О. В. Технические средства автоматизации и управления : учебное пособие / О.В. Шишов. — Москва : ИНФРА-М, 2024. — 396 с. + Доп. материалы [Электронный ресурс]. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-015283-7. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/2126820> (дата обращения: 07.06.2024). – Режим доступа: по подписке.

3.2.2. Дополнительные источники (при необходимости)

1. Акулович, Л. М. Основы автоматизированного проектирования технологических процессов в машиностроении: учебное пособие / Л. М. Акулович, В. К. Шелег. - Минск: Новое знание; Москва: ИНФРА-М, 2020. - 488 с.: ил. - (Высшее образование). - ISBN 978-5-16-009917-0. - Текст: электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1109569> – Режим доступа: по подписке.

2. Берлинер Э. М. САПР технолога машиностроителя: учебник / Ю.М. Берлинер, О.В. Таратынов. - М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2023. - 336 с.: ил. - (Высшее образование). - ISBN 978-5-00091-043-6. - Текст: электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/987419>– Режим доступа: по подписке.

3. Ермолаев, В.В. Программирование для автоматизированного оборудования (2-е изд., стер.) учебник Учебник. Москва: Академия, 2018, - 260с.

4. Клепиков, В. В. Автоматизация производственных процессов: учебное пособие / В.В. Клепиков, Н.М. Султан-заде, А.Г. Схиртладзе. - Москва: ИНФРА-М, 2020. - 208 с. - (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-013871-8. - Текст: электрон-ный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1078990> – Режим доступа: по подписке.

5. САПР и графика: информационно-практический журнал. —Москва.: "КомпьютерПресс", 2018-2024

Электронные издания (электронные ресурсы) и интернет-ресурсы:

1. <http://window.edu.ru/> - бесплатная электронная библиотека онлайн «Единое окно к образовательным ресурсам».

2. <http://fcior.edu.ru> - федеральный центр информационно-образовательных ресурсов.

3. <http://edu.ru> - федеральный портал «Российское образование».

4. <http://school-collection.edu.ru> -единая коллекция цифровых образовательных ресурсов.

5. Международный технический информационный журнал «Оборудование и инструмент для профессионалов». Режим доступа: <http://www.informdom.com>.

6. Основы программирования токарной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik»: учебное пособие для СПО / А. А. Терентьев, А. И. Сердюк, А. Н. Поляков, С. Ю. Шамаев. - Саратов: Профобразование, 2020. - 107 с. - ISBN 978-5-4488-0639-1. - Текст: электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROОбразование: [сайт]. - URL: <https://profspo.ru/books/92137>

7. Портал «Все о металлообработке». Режим доступа: <http://met-all.org>.

Нормативные документы:

<https://www.rst.gov.ru>- федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии «РОССТАНДАРТ»

4. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики

Формы и методы промежуточной аттестации по профессиональному модулю разрабатываются образовательным учреждением и доводятся до сведения обучающихся в соответствии с «Программой промежуточной аттестации».

Код и наименование профессиональных компетенций, формируемых в рамках практики	Критерии оценки	Методы оценки
<p>ПК 2.1. Разрабатывать вручную управляющие программы для технологического оборудования</p>	<p>Использование базы программ для металлорежущего оборудования с числовым программным управлением Использование справочной, исходной технологической и конструкторской документации при написании управляющих программ. Заполнение форм сопроводительной документации. Расчет траектории и эквидистанты инструментов, их исходных точек, контура детали применение шаблонов типовых элементов изготавливаемых деталей для станков с числовым программным управлением</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы учебной практики Текущий контроль при выполнении видов работ. Дневник практики, отчет по практике, характеристика руководителя практики, аттестационный лист Результаты промежуточной аттестации</p>
<p>ПК 2.2. Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования</p>	<p>Разработка с помощью CAD/CAM систем управляющих программ и их перенос на металлорежущее оборудование, выполнять расчеты режимов резания с помощью CAD/CAM систем, разрабатывать управляющие программы в CAD/CAM системах для металлорежущих станков и аддитивных установок, переносить управляющие программы на металлорежущие станки с числовым программным управлением, переносить модели деталей из CAD/CAM систем в аддитивном производстве разработке и переносе модели деталей из CAD/CAM систем при аддитивном способе их изготовления</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы учебной практики Текущий контроль при выполнении видов работ. Дневник практики, отчет по практике, характеристика руководителя практики, аттестационный лист Результаты промежуточной аттестации</p>
<p>ПК 2.3. Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании</p>	<p>разработка предложений по корректировке и совершенствованию действующего технологического процесса, осуществлять сопровождение настройки и наладки станков с числовым программным управлением, производить сопровождение корректировки управляющих программ на станках с числовым программным управлением, корректировать режимы резания для</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы учебной практики Текущий контроль при выполнении видов работ. Дневник практики, отчет по практике, характеристика руководителя практики, аттестационный лист</p>

	<p>оборудования с числовым программным управлением, выполнять наблюдение за работой систем обслуживаемых станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп, проводить контроль качества изделий после осуществления наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования по изготовлению деталей машин, анализировать и выявлять причины выпуска продукции несоответствующего качества после проведения работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования, вносить предложения по улучшению качества деталей после наладки, подналадки и технического обслуживания металлорежущего и аддитивного оборудования, контролировать качество готовой продукции машиностроительного внедрение управляющих программ в автоматизированное производство, контроль качества готовой продукции требованиям технологической документации</p>	<p>Результаты промежуточной аттестации</p>
--	--	--

Формы и методы контроля и оценки результатов общих компетенций

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
<p>ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам</p>	<p>распознавание задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте анализ задач и/или проблем и выделять её составные части определение этапов решения задачи ; выявление и эффективно поиск информации, необходимой для решения задачи и/или проблемы составление планов действия; определение необходимых ресурсов владение актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы учебной практики Текущий контроль при выполнении видов работ. Дневник практики, отчёт по практике, характеристика руководителя практики, аттестационный лист Результаты промежуточной аттестации</p>
<p>ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности</p>	<p>определение задачи для поиска информации определение необходимых источников информации планирование процесса поиска структурирование получаемой информации выделение наиболее значимое в перечне информации оценивание практической значимости результатов поиска оформление результатов поиска</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы учебной практики Текущий контроль при выполнении видов работ. Дневник практики, отчёт по практике, характеристика руководителя практики, аттестационный лист Результаты промежуточной аттестации</p>
<p>ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой</p>	<p>определение актуальности нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности определение современной научной профессиональной терминологии определение и выстраивание траектории профессионального развития и самообразования</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы учебной практики Текущий контроль при выполнении видов работ. Дневник практики, отчёт по практике, характеристика руководителя практики, аттестационный лист Результаты промежуточной аттестации</p>

<p>грамотности в различных жизненных ситуациях</p>		
<p>ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде</p>	<p>Организация работы коллектива и команды взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы учебной практики</p> <p>Текущий контроль при выполнении видов работ. Дневник практики, отчёт по практике, характеристика руководителя практики, аттестационный лист Результаты промежуточной аттестации</p>
<p>ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>грамотное изложение своей мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы учебной практики</p> <p>Текущий контроль при выполнении видов работ. Дневник практики, отчёт по практике, характеристика руководителя практики, аттестационный лист Результаты промежуточной аттестации</p>
<p>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</p>	<p>описание значимости своей профессии</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы учебной практики</p> <p>Текущий контроль при выполнении видов работ. Дневник практики, отчёт по практике, характеристика руководителя практики, аттестационный лист Результаты промежуточной аттестации</p>

антикоррупционно о поведения		
ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	соблюдение нормы экологической безопасности определение направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы учебной практики Текущий контроль при выполнении видов работ. Дневник практики, отчёт по практике, характеристика руководителя практики, аттестационный лист Результаты промежуточной аттестации
ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	применение рациональных приемов двигательных функций в профессиональной деятельности использование средств профилактики перенапряжения характерными для данной профессии использование физкультурно- оздоровительной деятельности для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы учебной практики Текущий контроль при выполнении видов работ. Дневник практики, отчёт по практике, характеристика руководителя практики, аттестационный лист Результаты промежуточной аттестации
ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	понимание общего смысла четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы участие в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; кратко обосновывать и объяснить свои действия (текущие и планируемые) написание простых связных сообщений на знакомые или интересующие профессиональные темы	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы учебной практики Текущий контроль при выполнении видов работ. Дневник практики, отчёт по практике, характеристика руководителя практики, аттестационный лист Результаты промежуточной аттестации руководителя