

Приложение к программе СПО 15.02.12  
Монтаж, техническое обслуживание и ремонт  
промышленного оборудования (по отраслям)

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ  
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ  
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ  
«БОГДАНОВИЧСКИЙ ПОЛИТЕХНИКУМ»**

**УТВЕРЖДАЮ**

Директор            ГАПОУ            СО  
«Богдановичский политехникум»

 С.М. Звягинцев  
«25» июля 2021 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.06 МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ НА  
МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ СТАНКАХ**

**Специальность** 15.02.12 «Монтаж,  
техническое обслуживание и ремонт  
промышленного оборудования (по  
отраслям)»

**Форма обучения** очная

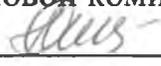
**Срок обучения** 3 года 10 месяцев

**Группа** М-21

2021

Программа рассмотрена на заседании  
ПЦК технического профиля ГАПОУ  
СО «Богдановичского  
политехникума»

Председатель цикловой комиссии

Снежкова Е.В. / 

«5» ~~июня~~ 2021 г.

Рабочая программа профессионального модуля ПМ.06 «МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ НА МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ СТАНКАХ», разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС СПО) по специальности 15.02.12 Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям), приказ Минобрнауки № 1580 от 09 декабря 2016 г., с изменениями и дополнениями от 17 декабря 2020г., в связи с приказом Правительства Свердловской области № 232-Д от 24.05.2019 г. и с учетом запросов регионального рынка труда.

Организация-разработчик:

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Богдановичский политехникум»

Авторы:

Замана Татьяна Андреевна, преподаватель высшей квалификационной категории ГАПОУ СО «Богдановичский политехникум», г. Богданович

## СОДЕРЖАНИЕ

1	ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
3	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	12
4	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	14

# 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

## 1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности «Выполнение механической обработки деталей на металлорежущих станках» и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

### 1.1.1. Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.
ОК 2.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 4.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 9.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

### 1.1.2. Перечень профессиональных компетенций:

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД	Выполнение механической обработки деталей на металлорежущих станках
ПК 6.1	Обрабатывать детали на токарных станках
ПК 6.2	Проверять качество выполненных токарных работ
ПК 6.3	Обрабатывать детали на фрезерных станках
ПК 6.4	Проверять качество выполненных фрезерных работ

### 1.1.3. В результате освоения профессионального модуля студент должен:

Иметь практический опыт:	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Подготовки станка к механической обработке деталей средней сложности;</li> <li>– Обработки заготовок, деталей на универсальных токарных, фрезерных станках;</li> <li>– Проведения контроля качества выполненных работ</li> </ul>
уметь	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Выполнять требования по охране труда и технике безопасности;</li> <li>– Читать техническую документацию общего и специализированного назначения;</li> <li>– Устанавливать и закреплять детали в зажимных приспособлениях различных видов;</li> <li>– Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности;</li> <li>– Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов.</li> <li>– Рассчитывать режимы резания по формулам, находить требования к режимам по справочникам при разных видах обработки;</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Составлять технологический процесс обработки деталей, изделий на металлорежущих станках;</li> <li>- Нарезать наружную, внутреннюю резьбу метчиком или плашкой;</li> <li>- Выполнять сверление, развертывание, растачивание отверстий;</li> <li>- Фрезеровать плоские поверхности, пазы, прорези, шипы, цилиндрические поверхности фрезами</li> </ul>
знать	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Требования к планировке и оснащению рабочего места;</li> <li>- Правила чтения чертежей и эскизов;</li> <li>- Требования охраны труда при выполнении работ на металлорежущих станках;</li> <li>- Правила и последовательность проведения измерений;</li> <li>- Правила заточки и установки резцов и сверл;</li> <li>- Виды фрез, резцов и их основные углы;</li> <li>- Основные понятия и определения технологических процессов изготовления деталей и режимов обработки;</li> <li>- Устройство, кинематические схемы металлообрабатывающих станков различных типов</li> </ul>

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

Всего часов – 323

Из них на освоение МДК 06.01 – 50 часов; МДК 06.02 – 40 часов, в том числе консультации – 4 часа

учебную практику – 144 часов

производственную практику – 72 часов

Экзамен квалификационный – 6 часов

Промежуточная аттестация – 6 часов

Самостоятельная работа – 5 ч.

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

### 2.1. Структура профессионального модуля

Коды профессиональных общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля*	Объем образовательной программы, час.	Объем образовательной программы, час.						
			Занятия во взаимодействии с преподавателем, час.						
			Обучение по МДК, в час.		Практики		Консультации	Промежуточная аттестация	Самостоятельная работа
			всего, часов	Лабораторных и практических занятий	учебная, часов	производственная (если предусмотрена рассредоточенная практика)			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ОК 1-2, 4, 7, ОК 9-10 ПК 6.1 ПК 6.2	МДК 06.01 «Технология токарной обработки деталей»	161	50	22	72	36	2		3
ОК 1-2, 4, 7, ОК 9-10 ПК 6.3 ПК 6.4	МДК 06.02 «Технология фрезерной обработки деталей»	156	46	14	72	36	2	6	2
	<b>Производственная практика</b>	72							
	<b>Экзамен квалификационный</b>	6							
	<b>Всего:</b>	<b>323</b>	<b>101</b>	<b>36</b>	<b>144</b>	<b>72</b>	<b>4</b>	<b>6</b>	<b>5</b>

\* Раздел профессионального модуля – часть программы профессионального модуля, которая характеризуется логической завершенностью и направлена на освоение одной или нескольких профессиональных компетенций. Раздел профессионального модуля может состоять из междисциплинарного курса или его части и соответствующих частей учебной и производственной практик. Наименование раздела профессионального модуля должно начинаться с отлагательного существительного и отражать совокупность осваиваемых компетенций

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

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, внеаудиторная (самостоятельная) учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект))	Объем в часах
1	2	3
<b>МДК 06.01 «Технология токарной обработки деталей»</b>		<b>50</b>
<b>Тема 1.</b> Основные сведения о токарной обработке	<b>Содержание</b>	<b>4</b>
	Сущность токарной обработки. Организация рабочего места токаря Токарные резцы. Заточка резцов. Элементы режима резания при точении	
<b>Тема 2.</b> Основы теории резания	<b>Содержание</b>	<b>2</b>
	Сведения о теории резания. Явления, сопровождающие процесс резания	
<b>Тема 3.</b> Станки токарной группы, их конструкция и назначение	<b>Содержание</b>	<b>2</b>
	Основные типы токарных станков и обозначение их моделей. Классификация металлорежущих станков	
	Устройство токарно-винторезного станка 16 К20, 1К62А	
<b>Тема 4.</b> Правила безопасной работы на токарных станках	<b>Содержание</b>	<b>2</b>
	Техника безопасности перед началом работы, во время и после окончания работы на токарных станках	
<b>Тема 5.</b> Технологическая оснастка токарных станков	<b>Содержание</b>	<b>2</b>
	Основные виды приспособлений, используемых на токарных станках	
	Условные обозначения приспособлений, используемые в технологических схемах	
	<b>В том числе, практических занятий</b>	<b>8</b>
	Практическая работа № 1 Составление операционной карты	
Практическая работа № 2 Составление маршрутной карты		
<b>Тема 6.</b> Технология обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей	<b>Содержание</b>	<b>2</b>
	Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей. Вытачивание канавок и отрезание	
	Виды дефектов и контроль деталей после обработки цилиндрических и торцевых поверхностей	

	<b>В том числе, практических занятий</b>	2
	Практическая работа № 4 Составление операционной карты изготовления вала	
<b>Тема 7. Технология обработки отверстий</b>	<b>Содержание</b>	6
	Способы обработки отверстий. Технология сверления и рассверливания	
	Технология зенкерования, растачивания, развертывания	
	Виды дефектов и контроль деталей после обработки отверстий	
	<b>В том числе, практических занятий</b>	8
Практическая работа № 5 Определение элементов резания при сверлении		
Практическая работа № 6 Определение элементов резания при зенкеровании		
Практическая работа № 7 Определение элементов резания при растачивании		
	Практическая работа № 8 Определение элементов резания при развертывании	
<b>Тема 8. Технология нарезания резьбы</b>	<b>Содержание</b>	2
	Общие сведения о резьбе. Классификация резьбы.	
	Инструменты, используемые при изготовлении резьбы .Виды дефектов и контроль обработки резьбы	
	<b>В том числе, практических занятий</b>	4
Практическая работа № 9 Определение элементов метрической резьбы		
<b>Тема 9. Технология обработки конических поверхностей</b>	<b>Содержание</b>	2
	Технология обработки конических поверхностей	
	Виды дефектов и контроль обработки конических поверхностей	
<b>Тема 10. Технология обработки фасонных поверхностей</b>	<b>Содержание</b>	2
	Технология обработки фасонных поверхностей	
	Виды дефектов и контроль обработки фасонных поверхностей	
Консультации		2
<b>Учебная практика</b> <b>Виды работ:</b> <u>Инструктаж</u> Техника безопасности при выполнении токарных работ Техника безопасности при заточке инструментов Организация рабочего места <u>Тренировочные упражнения</u> Управление токарным станком. Пуск и остановка электродвигателя токарного станка. Включение и выключение привода главного движения и привода подачи. Установка заготовок в самоцентрирующем патроне. Установка патрона на шпиндель. Установка, выверка и закрепление обрабатываемой заготовки в патроне. Включение и		72

<p>выключение главного привода. Съем заготовки и патрона.  Установка заготовок в центрах.  Установка и закрепление резцов в резцедержателях разных конструкций.  Управление суппортом. Установка заданной частоты вращения шпинделя по таблицам заданных величин продольных и поперечных подач. Включение и выключение механической продольной и поперечной подачи резца.  Учебно-производственные работы  Заточка резцов  Обработка наружных цилиндрических поверхностей ручной подачей при установке заготовок в патроне.  Подрезка уступов и торцов проходными резцами. Обработка торцовых поверхностей проходными и подрезными резцами с установкой заготовок в патроне.  Вытачивание наружных канавок на цилиндрических и торцовых поверхностях. Отрезание заготовок.  Сверление и рассверливание отверстий. Способы установки и крепления сверл. Приемы сверления отверстий различных диаметров.  Приемы вытачивания канавок в отверстиях. Растачивание отверстий, способы растачивания сквозных и глухих отверстий. Растачивание и зенкерование под развертывание отверстий. Измерение и контроль размеров отверстий.  Наладка станка на нарезание резьбы. Подбор и установка сменных зубчатых колес. Нарезание наружной резьбы.  Обработка коротких конусов широким резцом. Закрепление корпуса задней бабки. Обработка конических отверстий.  Предварительное и чистовое растачивание глухих конических отверстий. Обработка конических отверстий комплектом конических разверток.  Комплексная работа - Изготовление деталей в соответствии с КОД 1.3 по компетенции: «Полимеханика и автоматизация»</p>		
<b>МДК 06.02 «Технология фрезерной обработки деталей»</b>		46
Тема 1. Основные сведения о фрезерной обработке	<b>Содержание</b>	6
	Сущность фрезерной обработки	
	Организация рабочего места фрезеровщика	
	Инструменты, применяемые при фрезеровании. Классификация фрез	
	<b>В том числе, практических занятий</b>	
	Практическая работа № 1 Решение задач по подбору требуемой фрезы для данного вида обработки поверхности детали	4
Тема 2. Правила безопасной работы на фрезерных станках	<b>Содержание</b>	2
	Техника безопасности перед началом работы, во время и после окончания работы на фрезерных станках	
Тема 3. Станки фрезерной группы, их конструкция и назначение	<b>Содержание</b>	4
	Основные сведения о фрезерных станках	
	Устройство фрезерного станка ProtaFr25A	
	<b>В том числе, практических занятий</b>	

	Практическая работа № 2 Изучение технической характеристики и чтение кинематической схемы фрезерного станка PromaFp25A	4
<b>Тема 4. Режимы резания</b>	<b>Содержание</b>	4
	Элементы режимов резания при фрезеровании	
	<b>В том числе, практических занятий</b>	4
<b>Тема 5. Технология процесса фрезерования</b>	<b>Содержание</b>	6
	Фрезерование плоских поверхностей	
	Фрезерование наклонных поверхностей	
	Фрезерование уступов, пазов и канавок	
	Фрезерование фасонных и криволинейных поверхностей	
	Сверление и нарезание внутренней резьбы	
	<b>В том числе, практических занятий</b>	2
Практическая работа № 4 Разработка технологического процесса изготовления детали на фрезерном станке		
<b>Тема 6. Ознакомление с WSI и Ворлдскиллс Россия. Стандарты компетенции WSSS «Полимеханика и автоматизация»</b>	<b>Содержание</b>	2
	История, современное состояние и перспективы движения WorldSkillsInternational (WSI) и Ворлдскиллс Россия («Молодые профессионалы») как инструмента развития профессиональных сообществ и систем подготовки кадров.	
	Актуальная техническая документация Национального чемпионата профессионального мастерства «Молодые профессионалы» (WorldSkillsRussia)	
<b>Консультации</b>		2
<b>Промежуточная аттестация</b>		6
<b>Учебная практика</b> <b>Виды работ:</b> <b>Инструктаж</b> Правила безопасной работы на станках фрезерной группы <u>Учебно-производственные работы</u> Установка, закрепление и съём фрез. Установка и фрезерования плоской поверхности торцевой и цилиндрической фрезой. Фрезерование наклонных плоскостей и скосов торцевыми и цилиндрическими фрезами. Подрезание плоской поверхности цилиндрической фрезой, и контроль плоскостей Фрезерование прямоугольного бруса, черновой и чистовой обработки. Фрезерование граней квадратов. Фрезерование шестигранников Фрезерование прямоугольных и фасонных пазов. Фрезерование канавок режущих инструментов		72

<p>Фрезерования шпоночных пазов концевыми фрезами. Фрезерование уступов и разрезание заготовок, контроль пазов.  Установка призмы и фрезерование шпоночных пазов дисковыми концевыми фрезами  Сверление отверстий. Нарезание внутренней резьбы  Комплексная работка – Изготовление деталей в соответствии с КОД 1.3 по компетенции: «Полиmechanика и автоматизация»</p>	
<p><b>Производственная практика</b>  <b>Виды работ:</b>  <u>Инструктаж</u>  Техника безопасности при выполнении работ на металлорежущих станках  <u>Учебно-производственные работы</u>  Обработка наружных цилиндрических поверхностей ручной подачей при установке заготовок в патроне. Подрезка уступов и торцов проходными резцами. Обработка торцовых поверхностей проходными и подрезными резцами с установкой заготовок в патроне.  Растачивание отверстий, способы растачивания сквозных и глухих отверстий. Растачивание и зенкерование под развертывание отверстий. Измерение и контроль размеров отверстий  Обработка наружных и внутренних конических поверхностей на токарном станке: широким резцом, поворотом верхней части суппорта, смещением оси задней бабки. Обработка конических отверстий комплектом конических разверток.  Способы и средства контроля конической поверхности и деталей в целом.  Нарезание наружной и внутренней резьбы метчиками, плашками и резцом. Настройка станка для нарезки резьбы при помощи таблиц, подсчета и подбора сменных зубчатых колес гитары.  Обработка фасонными резцами.  Обработка сложных деталей  Отделка поверхностей  Фрезерование деталей наружных и внутренних поверхностей различной конфигурации и сопряжений по 7-10 квалитетам  Фрезерование деталей со сложной установкой  Многостороннее фрезерование деталей с одной установки</p>	72
<p><b>Самостоятельная работа</b></p>	5
<p><b>Экзамен квалификационный</b></p>	6
<p><b>Всего:</b></p>	<b>323</b>

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

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

учебный кабинет «Технологии обработки материалов», станочная мастерская, мастерская по компетенции «Полимеханика и автоматизация»

**Оборудование кабинета и рабочих мест кабинета:**

- посадочные места для обучающихся;
- автоматизированное рабочее место преподавателя;
- доска меловая (магнитная);
- комплект плакатов «Токарное дело»;
- комплект видеофильмов;
- комплект мультимедиа презентаций;
- образцы металлорежущих инструментов.

**Технические средства обучения:**

- проектор;
- экран.

**Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской «станочной»:**

- Токарные станки;
- Сверлильный станок;
- Заточной станок;
- Фрезерный станок;
- Зубообрабатывающий станок;
- Набор измерительных инструментов;
- Набор резцов;
- Набор инструментов для обработки отверстий;
- Инструменты для нарезания резьбы;

**Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской по компетенции «Полимеханика и автоматизация»:**

- Станок токарный 1К62А;
- Вертикальный фрезерный станок с ручным управлением ProMaFp25A;
- Слесарный верстак для сборки;
- Слесарные тиски с поворотным основанием для верстака с крепежными болтами;
- Измерительные инструменты;
- Режущие инструменты;
- Расходные материалы.

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

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, для использования в образовательном процессе.

#### **3.2.1. Печатные издания**

1. Схиртладзе А.Г. Организация и проведение монтажа и ремонта промышленного оборудования: в 2ч. – Ч. 1: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования/ Схиртладзе А.Г., Феофанов А.Н., Митрофанов В.Г. и др.. - М.: Издательский центр «Академия», 2016 – 272с.

2. Схиртладзе А.Г. Организация и проведение монтажа и ремонта промышленного оборудования: в 2ч. – Ч. 2: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования/ Схиртладзе А.Г., Феофанов А.Н., Митрофанов В.Г. и др.. - М.: Издательский центр «Академия», 2016 – 256с.

3. Агафонова Л.С. Процессы формообразования и инструменты : Лабораторно-практические работы : учеб. пособие для студ. учреждений сред. проф. образования / Л. С. Агафонова. — 3-е изд., стер. — М. : Издательский центр «Академия», 2016. — 240 с.

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

1. Боровик, А.Г. Металлорежущие станки: учебно-методическое пособие / Боровик А.Г., Горлачев В.А., Лелюхин В.Е., Чебоксаров В.В. — Москва: Проспект, — 223 с. — ISBN 978-5-392-19171-0. — URL: <https://book.ru/book/918734>

2. "Технологическое оборудование для специальности «Технология металлообрабатывающего производства»" Мирошин Д.Г., Штерензон В.А. КноРус, <https://www.book.ru/book/939033>

### **3.2.3. Дополнительные источники**

1. Багдасарова Т.А. Технология токарных работ: учебник для нач.проф.образования/Т.А.Багдасарова.-М.: Издат.центр "Академия",2010.-160с.

2. Багдасарова Т.А. Основы резания металлов:учеб. пособие /Т.А.Багдасарова.-2-е изд.,стер.-М.: Издат.центр "Академия",2009.-80с.

3. Веренина Л.И. Токарь: Краткий справочник: учеб.пособие для нач.проф.образования/Л.И.Веренина, М.М.Краснов.-М.:Издат.центр "Академия",2008.-320с.

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

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемые в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
<p>ПК 6.1 Обработать детали на токарных станках</p> <p>ПК 6.2 Проверять качество выполненных токарных работ</p>	<p>Выполнение токарных работ, в соответствии с техническим заданием, нормами охраны труда и техники безопасности.</p> <p>Проведение контроля качества выполненных работ.</p>	<p>Экспертное наблюдение за выполнением практических работ.</p> <p>Тестирование в программе NETTEST освоенных знаний по темам раздела.</p> <p>Оценка результатов прохождения учебной и производственной практики.</p>
<p>ПК 6.3 Обработать детали на фрезерных станках</p> <p>ПК 6.4. Проверять качество выполненных фрезерных работ</p>	<p>Выполнение фрезерных работ, в соответствии с техническим заданием, нормами охраны труда и техники безопасности.</p> <p>Проведение контроля качества выполненных работ.</p>	<p>Экспертное наблюдение за выполнением практических работ.</p> <p>Тестирование в программе NETTEST освоенных знаний по темам раздела.</p> <p>Оценка результатов прохождения учебной и производственной практики.</p>