**АННОТАЦИЯ**

**К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

 **ПМ. 01. ПРОГРАММНОЕ УПРАВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМИ СТАНКАМИ**

* 1. **Область применения программы**

 Рабочая программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.25 Станочник (металлообработка) и составлена в соответствии с ФГОС СПО профессии ***15.01.25 Станочник (металлообработка***)***, укрупнённой группы подготовки 15.00.00 Машиностроение*** в частиосвоения основного вида деятельности (ВД): **Программное управление металлорежущими станками** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК.1.1. Осуществлять обработку деталей на станках с программным управлением с использованием пульта управления.

ПК.1.2. Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы.

ПК.1.3. Осуществлять техническое обслуживание станков с числовым программным управлением и манипуляторов (роботов).

ПК.1.4. Проверять качество обработки поверхности деталей.

**1.2. Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения программы производственной практики**

С целью овладения указанным видом деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения программы производственной практики должен:

***иметь практический опыт:***

* обработки деталей на металлорежущих станках с программным управлением (по обработке наружного контура на двухкоординатных токарных станках);
* токарной обработки винтов, втулок цилиндрических, гаек, упоров, фланцев, колец, ручек;
* сверления, цекования, зенкования, нарезания резьбы в отверстиях сквозных и глухих;
* сверления, растачивания, цекования, зенкования сквозных и глухих отверстий, имеющих координаты в деталях средних и крупных габаритов из прессованных профилей, горячештампованных заготовок незамкнутого или кольцевого контура из различных металлов;
* обработки торцовых поверхностей, гладких и ступенчатых отверстий и плоскостей;
* обработки наружных и внутренних контуров на трех-координатных токарных станках сложнопространственных деталей;
* подналадки отдельных узлов и механизмов в процессе работы;
* технического обслуживания станков с числовым программным управлением и манипуляторов (роботов);
* проверки качества обработки поверхности деталей;

***уметь:***

* определять режим резания по справочнику и паспорту станка;
* оформлять техническую документацию;
* рассчитывать режимы резания по формулам, находить требования к режимам по справочникам при разных видах обработки;
* составлять технологический процесс обработки деталей, изделий на металлорежущих станках;
* выполнять процесс обработки с пульта управления деталей по квалитетам на станках с программным управлением;
* устанавливать и выполнять съем деталей после обработки;
* выполнять контроль выхода инструмента в исходную точку и его корректировку;
* выполнять замену блоков с инструментом;
* выполнять установку инструмента в инструментальные блоки;
* выполнять наблюдение за работой систем обслуживаемых станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп;

устранять мелкие неполадки в работе инструмента и приспособлений;