**АННОТАЦИЯ**

**К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ.02. ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ НА МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ СТАНКАХ РАЗЛИЧНОГО ВИДА И ТИПА (СВЕРЛИЛЬНЫХ, ТОКАРНЫХ, ФРЕЗЕРНЫХ, КОПИРОВАЛЬНЫХ, ШПОНОЧНЫХ И ШЛИФОВАЛЬНЫХ**

* 1. **Область применения программы**

Рабочая программа производственной практики по профессиональному модулю ПМ.02 является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии ***15.01.25 Станочник (металлообработка), укрупнённой группы подготовки 15.00.00 Машиностроение*** *в части освоения основного вида деятельности (ВД):* ***«*Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных)*»*** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК.2.1. Выполнять обработку заготовок, деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, шлифовальных, копировальных и шпоночных станках

ПК. 2.2.Осуществлять наладку обслуживаемых станков

ПК. 2.3. Проверять качество обработки деталей

**1.2. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля**

С целью овладения указанным видом деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

***иметь практический опыт:***

* обработки заготовок, деталей на универсальных сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках при бесцентровом шлифовании, токарной обработке, обдирке, сверлении отверстий под смазку, развертывание поверхностей, сверлении, фрезеровании;
* наладки обслуживаемых станков;
* проверки качества обработки деталей;

***уметь:***

* выполнять работы по обработке деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости, с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой или указаниями мастера;
* выполнять сверление, рассверливание, зенкование сквозных и гладких отверстий в деталях, расположенных в одной плоскости, по кондукторам, шаблонам, упорам и разметке на сверлильных станках;
* нарезать резьбы диаметром свыше 2 мм и до 24 мм на проход и в упор на сверлильных станках;
* нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапециевидную резьбу резцом, многорезцовыми головками;
* нарезать наружную, внутреннюю треугольную резьбу метчиком или плашкой на токарных станках;
* нарезать резьбы диаметром до 42 мм на проход и в упор на сверлильных станках;
* выполнять обработку деталей на копировальных и шпоночных станках и на шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости;
* фрезеровать плоские поверхности, пазы, прорези, шипы, цилиндрические поверхности фрезами;
* выполнять установку и выверку деталей на столе станка и в приспособлениях;
* фрезеровать прямоугольные и радиусные наружные и внутренние поверхности уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб, спиралей, зубьев шестерен и зубчатых реек;
* выполнять установку сложных деталей на угольниках, призмах, домкратах, прокладках, тисках различных конструкций, на круглых поворотных столах, универсальных делительных головках с выверкой по индикатору;
* выполнять установку крупных деталей сложной конфигурации, требующих комбинированного крепления и точной выверки в различных плоскостях;
* выполнять наладку обслуживаемых станков;
* выполнять подналадку сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков;
* управлять подъемно- транспортным оборудованием с пола;
* выполнять строповку и увязку грузов для подъема, перемещения, установки и складирования;
* фрезеровать открытые и полуоткрытые поверхности различных конфигураций и сопряжений, резьбы, спирали, зубья, зубчатые колеса и рейки;
* шлифовать и нарезать рифления на поверхности бочки валков на шлифовально-рифельных станках;
* выполнять сверление, развертывание, растачивание отверстий у деталей из легированных сталей, специальных и твердых сплавов;
* нарезать всевозможные резьбы и спирали на универсальных и оптических делительных головках с выполнением всех необходимых расчетов;
* фрезеровать сложные крупногабаритные детали и узлы на уникальном оборудовании;
* выполнять шлифование и доводку наружных и внутренних фасонных поверхностей и сопряженных с криволинейными цилиндрических поверхностей с труднодоступными для обработки и измерений местами;
* выполнять шлифование электрокорунда;