**АННОТАЦИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ**

Настоящая рабочая программа профессионального модуля ПМ.04ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ составлена в соответствии с нормативными документами и методическими материалами:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012г. № 273-ФЗ;

- Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, входящей в состав укрупненной группы специальностей 150000 Машиностроение.

утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 28 июля 2014 г. N 832;

- Учебный план программы подготовки специалистов среднего звена ГБПОУ РК «Феодосийский политехнический техникум».

Данная рабочая программа конкретизирует содержание предметных тем образовательного стандарта, дает распределение учебных часов по разделам модуля с учетом межпредметных и междисциплинарных курсов, логики учебного процесса, возрастных особенностей обучающихся.

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

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся овладевает следующими знаниями, умениями, навыками.

**иметь практический опыт:**

- подготовки типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования;

- проверки наличия исправности и правильности применения средств индивидуальной защиты, соответствия рабочего места требованиям охраны труда;

- подготовки необходимых материалов (заготовок) для выполнения задания;

- выполнения пространственной и плоскостной разметки заготовки;

- выполнения слесарной обработки и пригонки деталей с 11 - 17 квалитетом при помощи типовых приспособлений, оснастки и оборудования;

- замера геометрических параметров обработанной детали;

- выполнения токарных работ;

- эксплуатации и ухода за металлорежущим оборудованием;

- наладки станков на заданный режим обработки;

- основных регулировок рабочих органов станков;

- заточки режущего инструмента;

- выбора оснастки, режущего и контрольно-измерительного инструментов;

- составления технологических карт обработки деталей;

- безопасной работы на металлорежущем оборудовании.

**уметь:**

**-** выполнять токарную обработку заготовок по 12…14-му квалитетам точности на универсальных токарных станках;

- обрабатывать заготовки по 8…11-му квалитетам точности на специализированных станках, настроенных на отдельные операции;

- нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбы метчиками и плашками;

- устанавливать и выверять обрабатываемые заготовки в центрах, патронах, на оправках, планшайбах, с люнетами;

- пользоваться универсальными и специальными приспособлениями;

- затачивать и доводить режущий инструмент;

- определять качество и пригодность заготовок, материалов, инструмента, приспособлений,

- обнаруживать брак и определять его причину,

- соблюдать правила техники безопасности, промышленной санитарии и противопожарной безопасности.

**знать:**

- требования правил охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении слесарных работ;

- требования к организации рабочего места при выполнении слесарных работ;

- опасные и вредные производственные факторы при выполнении слесарных работ;

- правила производственной санитарии;

- виды и правила использования средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного проведения слесарных работ;

- устройство и правила безопасного использования ручного слесарного инструмента, электроинструмента и пневмоинструмента;

- устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов;

- признаки неисправности инструментов и оборудования;

- правила и способы заточки слесарного инструмента;

- способы разметки и обработки простых деталей;

- правила, последовательность ведения слесарной обработки простых деталей;

- наименования, устройство и правила применения разметочного инструмента;

- системы допусков и посадок и их обозначение на чертежах, квалитеты и параметры шероховатости, значения твёрдости металлов и сплавов;

- правила чтения конструкторской и технологической документации;

- правила, приёмы и техники выполнения: разметки поверхностей заготовок, резки заготовок из прутка и листа ручным или механизированным инструментом; снятия фасок, сверления и обработки отверстий (зенкерования, зенкования, развёртывания) по разметке;

- способы нарезания резьбы метчиками, плашками; разделки внутренних пазов, шлицевых соединений, рубки, резки металлов, гибки листового металла, полосовой стали и труб; опиливания и зачистки кромок металлических деталей, шабрения металлических поверхностей; шлифования металлических поверхностей;

- приёмы притирки и полирования металлических поверхностей; соединений методом клёпки;

- виды, причины и меры предупреждения брака при слесарной обработке;

- показатели качества слесарной обработки детали;

- виды токарных работ;

- устройство, принцип работы, правила управления и эксплуатации однотипных токарных станков;

- назначение и условия применения универсальных приспособлений;

- устройство и назначение простого и средней сложности контрольно-измерительного инструмента;

- правила заточки и доводки резцов и свёрл;

-правила чтения простых и средней сложности рабочих чертежей;

-правила пользования технологическими картами;

- основные сведения о допусках, посадках, квалитетах точности и параметрах шероховатости обработки.

**Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:**

всего – 397 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося –109 часов, включая:

аудиторной учебной работы обучающегося – (обязательных учебных занятий) 73 часа;

внеаудиторной (самостоятельной) учебной работы обучающегося – 35 часов;

учебной практики – 288 часов.