

Аннотация к рабочей программе профессионального модуля
*ПМ.2 Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в
 механосборочном производстве, в том числе автоматизированном*

код, наименование модуля

специальности СПО 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего
 производства»

код, наименование ОП

для групп приема 2019 года, очная форма обучения

год начала обучения очная, заочная

1. Цель освоения профессионального модуля – формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций

2. Результаты обучения по профессиональному модулю (приобретаемые компетенции):

Код компетенции	Расшифровка компетенции
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	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности

Код компетенции	Расшифровка компетенции
<i>ОК 10</i>	<i>Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке</i>
<i>ОК 11</i>	<i>Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере</i>
<i>ПК 2.1</i>	<i>Планировать процесс выполнения своей работы в соответствии с производственными задачами по сборке узлов или изделий</i>
<i>ПК 2.2</i>	<i>Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по сборке узлов или изделий</i>
<i>ПК 2.3</i>	<i>Разрабатывать технологическую документацию по сборке узлов или изделий на основе конструкторской документации в рамках своей компетенции в соответствии с нормативными требованиями, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования</i>
<i>ПК 2.4</i>	<i>Осуществлять выполнение расчётов параметров процесса сборки узлов или изделий в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования</i>
<i>ПК 2.5</i>	<i>Осуществлять подбор конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования</i>
<i>ПК 2.6</i>	<i>Оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования</i>
<i>ПК 2.7</i>	<i>Осуществлять разработку управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования</i>

Код компетенции	Расшифровка компетенции
ПК 2.8	Осуществлять реализацию управляющих программ для автоматизированной сборки узлов или изделий на автоматизированном сборочном оборудовании в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией
ПК 2.9	Организовывать эксплуатацию технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса сборки узлов или изделий согласно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса
ПК 2.10	Разрабатывать планировки участков сборочных цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования

3. Трудоемкость профессионального модуля

Наименование МДК	Объем МДК, час.	Объем работы с преподавателем, час.	Объем СРС, час.	Промежуточная аттестация, час.
Технологический процесс и технологическая документация по сборке узлов и изделий с применением систем автоматизированного проектирования	396	355	27	14
Управляющие программы для автоматизированной сборки узлов и изделий	116	87	23	6
Наименование практики	Объем практики, нед.			
Учебная практика	4 недели			
Производственная практика	4 недели			
Экзамен по модулю (промежуточная аттестация), час.				6

4. Содержание профессионального модуля

МДК.02.01 Технологический процесс и технологическая документация по сборке узлов и изделий с применением систем автоматизированного проектирования:

1. Технологический процесс сборки узлов и изделий.
2. Технологическая документация по сборке узлов или изделий.
3. Разработка планировок участков сборочных цехов машиностроительных производств с применением систем автоматизированного проектирования.

МДК.02.02 Управляющие программы для автоматизированной сборки узлов и изделий:

1. Основы программирования сборочного процесса узлов или изделий.
2. Разработка и реализация управляющих программ для сборки узлов или изделий.

УП.02.01 Учебная практика

ПП.02.01 Производственная практика

5. Форма промежуточной аттестации

Дисциплина/практика	Форма контроля	Семестр изучения
Технологический процесс и технологическая документация по сборке узлов и изделий с применением систем автоматизированного проектирования	экзамен	3
	зачет	4
	экзамен	5
Управляющие программы для автоматизированной сборки узлов и изделий	экзамен	6
Учебная практика	зачет с оценкой	4
Производственная практика	зачет с оценкой	6
Экзамен по модулю		6

Разработал: доцент каф. ТМ

должность

М.И. Маркова
подпись

М.И. Маркова

И.О. Фамилия

Проверил: зав. каф. ТМ культуры

декан ФСТ

должность

А.В. Балашов
подпись

А.В. Балашов

С.В. Ананьин

И.О. Фамилия

