

ОПИСАНИЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

ППКРС

15.01.32 ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ	
Квалификация по диплому	Оператор станков с программным управлением Станочник широкого профиля
Нормативный срок освоения	10 месяцев (на базе среднего общего образования)
Промежуточная аттестация	Дифференцированные зачеты, экзамены по учебным дисциплинам, междисциплинарным курсам, экзамены (квалификационные) по профессиональным модулям
Практика	Учебная практика в ресурсном центре металлообработки, производственная практика в соответствии с графиком учебного процесса на предприятиях работодателей и социальных партнеров техникума: АО «Высокие Технологии», АО «Омское машиностроительное конструкторское бюро», ОАО ОмПО «Радиозавод им. А.С. Попова» (РЕЛЕРО), АО «ОмскТрансМаш», ООО «Завод кольцевых заготовок», ООО «НПП «МЕТРОМЕД» и др. Имеются действующие договоры о взаимодействии.
Учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы по циклам	В соответствии с учебным планом: 1. Общепрофессиональный цикл ОПД 2. Профессиональный цикл ПМ
Государственная итоговая аттестация	Демонстрационный экзамен по компетенциям чемпионатов Ворлдскиллс
Документ об образовании	Диплом о среднем профессиональном образовании и о квалификации (при условии успешного прохождения государственной итоговой аттестации)
Область профессиональной деятельности	Программное управление металлорежущими станками и обработка металлических изделий и деталей на металлорежущих станках различного вида и типа.
Объекты профессиональной деятельности	Металлорежущие станки (сверлильные, фрезерные, токарные и шлифовальные); станки с числовым программным управлением (ЧПУ) и манипуляторы (роботы), а также технология обработки деталей и заготовок на них, специальные и универсальные приспособления и режущие инструменты.
Виды деятельности	Программное управление металлорежущими станками. Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа.
Профессиональные компетенции	Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности ПК 1.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных). ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков

различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием.

ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием

ПК 1.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.

Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением

ПК 2.1. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования.

ПК 2.2. Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM.

ПК 2.3. Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком.

Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

ПК 3.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением.

ПК 3.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием.

ПК 3.3. Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации.