ГБПОУ «ПОВОЛЖСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОЛЛЕДЖ**»**

**У Т В Е Р Ж Д А Ю**

Зам. директора поУР и НИД

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_О.Ю. Нисман

\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_

**ЭКЗАМЕН КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ**

ПМ 05. Изготовление различных изделий на токарных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

по профессии15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением

***КОМПЕТЕНТНОСТНО-ОРИЕНТИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ***

ПК 5.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках с числовым программным управлением.

ПК 5.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием.

ПК 5.3. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием.

ПК 5.4. Вести технологический процесс обработки деталей на токарных станках с числовым программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией.

**Задание:**

Обработайте деталь «Валик» на токарном станке с ПУ согласно предложенным чертежу и технологической карте.

**Этапы выполнения задания**:

1.Пройдите инструктаж по технике безопасности и распишитесь в соответствующем журнале учета.

2.Прочитайте чертеж детали «Валик» и изучите технологическую карту изготовления детали (Приложения А, Б).

3.Пройдите на рабочее место у станка, указанное ассистентом.

4.Перед началом работы выполните настройку и наладку станка на заданный вид обработки в соответствии с разработанной управляющей программой (далее – УП), чертежом и технологической картой (Приложение А, Б,В):

- подготовьте и установите режущий инструмент в револьверную головку станка;

- подготовьте и установите необходимую оснастку станка с ПУ;

- выполните перенос, ввод и адаптацию разработанной УП;

- выполните привязку режущего инструмента;

- установите рабочий ноль детали.

5.Обработайте деталь «Валик» в соответствии с требованиями чертежа и технологической карты.

6.В процессе обработки детали ведите контроль размеров и проверку качества поверхностей детали в соответствии с требованиями чертежа.

7.По окончании работы приведите в порядок рабочее место у станка.

8.Сдайте изготовленную деталь членам аттестационно-квалификационной комиссии.

**Норма времени на одного обучающегося:**

Выполнять подготовку и настройку оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места – 20 минут.

Выполнять токарную обработку детали на станке с ПУ – 150 минут.

**Дополнительно:**

- уборка рабочего места – 10 мин.

**Место проведения квалификационного экзамена:**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование и адрес организации, на базе которой проводится квалификационный экзамен)

**Приложения:**

|  |  |
| --- | --- |
| Приложение А. | Чертеж детали «Валик» (рисунок А.1). |
| Приложение Б.  Приложение В. | Технологическая карта изготовления детали «Валик» (таблица Б.1).  Управляющая программа для станка с ПУ. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Председатель ПЦМК  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Н.В. Алябьева  *подпись* |  | Преподаватель  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_А.В. Горбунов  *подпись* |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_\_\_\_г. |  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_\_\_\_г. |