

## **Аннотация программы практики по профилю специальности**

### **ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов**

#### **изготовления деталей машин и осуществление технического контроля**

### **1. Паспорт программы практики по профилю специальности**

#### **1.1. Область применения программы практики по профилю специальности**

Программа практики по профилю специальности является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности **15.02.08 "Технология машиностроения"**

в части освоения основного вида профессиональной деятельности:

**Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.**

и соответствующих профессиональных компетенций:

ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.

ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.

#### **1.2. Цели и задачи практики по профилю специальности, требования к результатам**

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в результате прохождения практики в рамках освоения профессионального модуля ПМ.03 «Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля» должен:

##### **приобрести практический опыт:**

обеспечения реализации технологического процесса по изготовлению деталей;

проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации;

##### **уметь:**

- проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации;
- устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента;
- определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации;
- выполнять контроль соблюдения технологической дисциплины и правильной эксплуатации технологического оборудования;
- выбирать средства измерения;
- определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей;
- анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый;
- рассчитывать нормы времени и анализировать эффективность использования рабочего времени;

##### **знать:**

- основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента;
- признаки объектов контроля технологической дисциплины;
- методы контроля качества детали;
- виды брака и способы его предупреждения;

- структуру технически обоснованной нормы времени;
- признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования

### **1.3. Место практики по профилю специальности в структуре ОПОП**

Практика по профилю специальности проводится, в соответствии с утвержденным учебным планом, после прохождения междисциплинарных курсов (МДК) в рамках профессионального модуля ПМ.03 «Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля»

МДК.03.01. Реализация технологических процессов изготовления деталей

МДК.03.02. Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации

### **1.4. Трудоемкость и сроки проведения практики по профилю специальности**

Трудоемкость практики по профилю специальности в рамках освоения профессионального модуля ПМ.03. «Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля» составляет 216 часов (6 недель).

Сроки проведения практики по профилю специальности определяются рабочим учебным планом по специальности 15.02.08. Технология машиностроения и графиком учебного процесса. Практика проводится в 8 семестре.

### **1.5. Место прохождения практики по профилю специальности**

Практика по профилю специальности проводится в организациях в специально-оборудованных помещениях на основе договоров между организацией и образовательным учреждением.

#### **Разделы (этапы) практики**

1. Участие в реализации технологического процесса изготовления деталей
2. Выполнение работ по контролю качества при изготовлении деталей